

Matériel d'Imprimerie

---

MAISON FONDÉE en 1847

Société des  
Etablissements

**A. FOUCHER**

62, Boulevard Jourdan, 62

PARIS

---

CATALOGUE GÉNÉRAL

1905

# MATÉRIEL D'IMPRIMERIE



MAISON FONDÉE EN 1847

FOUCHER PÈRE, 1847-1865  
VEUVE FOUCHER ET FILS, 1866-1877  
FOUCHER FRÈRES, 1877-1892  
A. FOUCHER, 1892-1900



Exposition Universelle, Paris 1900 : GRAND PRIX

SOCIÉTÉ DES ÉTABLISSEMENTS

*A. Foucher*

Successeur de la Maison Ch. BARRE

pour l'OUTILLAGE de RELIURE, DORURE et PAPETERIE

62, boulevard JOURDAN (près la porte d'Orléans)

Téléphone :  
805-36

PARIS (XIV<sup>e</sup>)

Adresse télégraphique :  
TYPOFOUCHER-PARIS

CATALOGUE GÉNÉRAL

1905

CE CATALOGUE ANNULE LES PRÉCÉDENTS



# M

Nous avons l'honneur de vous soumettre notre nouveau **CATALOGUE GÉNÉRAL** concernant les cinq parties ci-dessous :

- 1<sup>re</sup> Partie. FONDERIE EN CARACTÈRES;
- 2<sup>e</sup> — COMPOSITION & IMPRESSION;
- 3<sup>e</sup> — CLICHERIE;
- 4<sup>e</sup> — GALVANOPLASTIE;
- 5<sup>e</sup> — BROCHURE & RELIURE.

A la fin de chaque partie, il y a une Table des Matières qui facilite la recherche des articles qu'on désire.

Vous voudrez bien prendre en considération le présent Spécimen, dans lequel nous avons réuni presque tous les outils et Machines ayant rapport à l'Imprimerie.

Veuillez y remarquer :

Pour la FONDERIE EN CARACTÈRES : Les Machines " Universelles " à fondre et terminer les caractères, les Machines pour fondre et terminer les gros Caractères et Cadrats, etc.

Pour la COMPOSITION ET L'IMPRESSION : les Casses et Bardeaux de tous modèles, les Rangs en fonte, Rangs en bois, Pieds de Marbre en fonte et ordinaires, Casiers à Garnitures, Lingots et Interlignes, Coupoirs-Biseautiers, Meubles de Coupoirs, Machines à couper les Espaces, Châssis et Ramettes de tous formats, etc.

Les Presses à bras Stanhope et Portatives, Machines à Cartes de visite, Bancs de Presse, Auges pour formes et rouleaux, etc.

Pour la CLICHERIE ET LA GALVANOPLASTIE : le Fourneau-Moule-Pressé portatif, les Presses à sécher à vapeur, au gaz et au charbon, les Tours, plateau vertical et horizontal, les Moulés à Clichés, le Moule à monter sur matière, les Plaques à Noyaux, les Scies circulaires, les Scies à ruban, les Scies à découper, les Presses à empreinte, à percussion, les Presses hydrauliques et à genouillères pour la cire, les Piles et les Cuves, Machines à biseauter et échopper les clichés, etc.

Pour la BROCHURE ET LA RELIURE : les Presses à satiner tout en fonte et fer à vis sans fin, les Presses hydrauliques, les Presses à satiner en bois, les Coupe-Papier nouveau modèle à pression et débrayage automatiques système " Foucher " et système " Barre ", les Cisailles tout en fonte, les Laminoirs, les Presses à rogner, etc.

Nous vous engageons vivement à visiter nos Magasins et Ateliers, qui sont pourvus de marchandises d'avance, prêtes à livrer, et vous verrez notre genre de fabrication : de ce côté, nous ne craignons pas la concurrence, nous sommes arrivés par un outillage perfectionné, à faire plus vite et mieux que ceux de notre spécialité. C'est pour cela que nous désirons que vous nous rendiez compte vous-même, et nous sommes certains à l'avance que vous serez entièrement satisfait, et que vous nous favoriserez de vos ordres.

Dans cet espoir, agréez, Monsieur, nos bien sincères salutations.

L'Administrateur délégué,

A. de QUILLACQ

S<sup>e</sup> des Établissements A. FOUCHER  
62, boulevard Jourdan,  
PARIS

## Conditions de Vente

Toutes les Marchandises sont prises à nos Magasins ou Ateliers. Sorties, nous n'en sommes plus responsables, et elles voyagent aux risques et périls du destinataire.

L'emballage et le transport sont à la charge de l'acquéreur.



## Conditions de Paiement

|                          |                            |
|--------------------------|----------------------------|
| Pour la France . . . . . | Au comptant, 3 pour 100    |
| — — — — —                | A 90 jours, sans escompte. |
| Pour l'Etranger. . . . . | Réglable sur Paris         |

CONDITIONS SPECIALES SUIVANT L'IMPORTANCE DES COMMANDES



## Commission <sup>oo</sup> Exportation

Condition de Vente

CATALOGUE

POUR LA

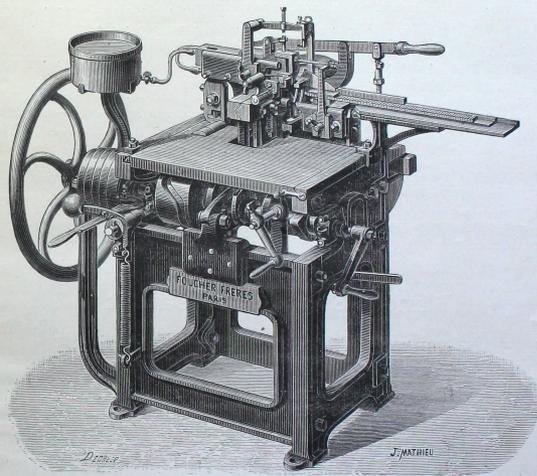
**Fonderie de Caractères**

Condition de Vente

## Machine " Universelle "

(TYPE I)

à fondre les Caractères, les Espaces et les Cadrats (Modèle perfectionné)



|  |           |
|--|-----------|
| Machine " Universelle " perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, crénant, finissant et composant les caractères du corps 5 au corps 14 (ou du 3 au 20 à la demande) soit 9 corps; marchant à bras, chauffage au gaz ou au charbon; livrée avec 9 corps au choix, et un seul creuset. . . . . | 3.500 fr. |
| Mouvement à vapeur ( Voir page 31 ). . . . .   | 150 »     |
| Cône de transmission en deux parties, alésé sur mesure . . . . .   | 40 »      |
| Creuset de rechange (au gaz ou au charbon) . . . . .   | 35 »      |
| Emballage en une caisse . . . . .  | 60 fr.    |

Emplacement de cette Machine : 1<sup>m</sup>,15×0<sup>m</sup>,75.

Poids net . . . . . 525 kilos | Poids brut, emballée. . . 650 kilos

Production de 30 à 45.000 lettres par journée de 10 heures

NOTA. — Cette Machine peut être agencée pour marcher à l'électricité soit par friction, soit par courroie, le volant dans ces cas est livré avec la couronne plate ou avec gorge pour courroie à la demande.

## Supplément et Pièces de rechange

(MACHINE TYPE I)

|   |          |      |
|---|----------|------|
| Caoutchouc de rechange pour eau et gaz . . . . .  | Le mètre | 1.50 |
| Assortiment des vis, ressorts et pièces usuelles de rechange . . . . .                              |          | 30 » |
| Pistons de rechange à clapet (fig. 42) . . . . .  | La pièce | 5 »  |
| Pièces usuelles de rechange, soit un assortiment de vis, ressorts, etc., pour une Machine . . . . . |          | 30 » |
| Nez de rechange ordinaire en acier (fig. 29) . . . . .  | La pièce | 2 »  |
| — carré en acier, fileté (fig. 30) . . . . .  |          | 3 »  |
| Plaques ou palettes en acier pour nez (fig. 32) . . . . .   |          | 1.50 |
| Cran supplémentaire à la demande (fig. 24) . . . . .  |          | 30 » |
| Hauteur supplémentaire . . . . .  |          | 60 » |
| Lames complètes et justifiées sur la Machine 5-14 (fig. 1, 2 et 3) . . . . .                        |          | 39 » |
| — — non justifiées . . . . .  |          | 35 » |
| — seules . . . . .  |          | 25 » |

NOTA. — Voir les dessins des accessoires ou pièces usuelles de rechange pages 31 et suivantes.

Réparation de creusets, réalésage et fourniture du piston . . . . . de 8 à 10 »

## Blancs, Espaces et Cadrats

On peut fondre également sur ces Machines les blancs, espaces et cadrats, épaisseur maximum 36 points, soit au moyen de hauteurs spéciales, soit par les matrices rentrantes.

|   |  |      |
|---|--|------|
| Hauteur pour les blancs . . . . .   |  | 60 » |
| Lames complètes pour fondre sur cette hauteur, justifiées sur la Machine. La pièce . . . . .              |  | 39 » |
| Lames seules et matrices rentrantes pour fondre les blancs, — — — . . . . .                               |  | 33 » |
| <small>(Les contre-lames et les pièces de pied et de tête de la filière servant pour ces blancs.)</small> |  |      |
| Lames complètes avec matrices rentrantes pour fondre les blancs, justifiées sur la Machine . . . . .      |  | 47 » |

NOTA. — Sur demande, ces Machines peuvent être agencées pour fondre les caractères 3, 4, 16, 18 et 20.

Les cadrats de 36 points d'épaisseur et de 6-20 comme corps, avec un second arbre, pour marcher à un et trois tours, soit 200 francs en plus pour les blancs ou cadrats.

Ces Machines sont livrées avec lampe à gaz complète et ses supports en fer; elles sont munies de 2 seaux tôle galvanisée ou réservoirs pour les réfrigérants du moule, à défaut de la conduite directe de l'eau.

Elles sont essayées et justifiées sur tous les corps et hauteurs, et les essais sont joints avec chaque lame et hauteur.

Une notice explicative pour la marche et le fonctionnement de ces Machines, ainsi que les croquis pour démontage, remontage et réglage, sont remis à la livraison, ce qui facilite l'ouvrier, car toutes les pièces sont chiffrées et mises en tableau par ordre numérique; de cette façon, il ne peut y avoir de confusion dans la désignation des pièces, soit pour leur remplacement, soit en cas de démontage et remontage des Machines.

Les 2 seaux et leur support en fonte non trevris avec ces Machines, il y a lieu à une déduction de 5 francs.

Ces Machines sont emballées soigneusement, toutes montées et pour tous les pays. Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

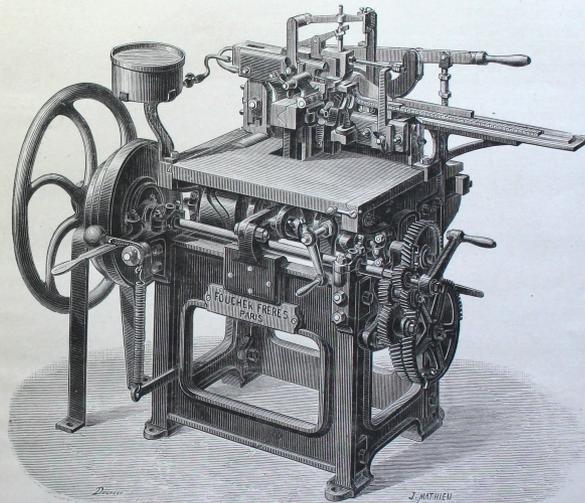
Les emballages retournés franco à domicile et en bon état sont repris pour moitié de leur valeur facturée.

(Voir questionnaire page 20)

## Machine " Universelle "

(TYPE II)

à fondre les Caractères, les Espaces et les Cadrats (Modèle perfectionné)



Machine " Universelle " perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, créant, finissant et composant les caractères du corps 16 au 48, soit 6 corps; marchant à bras; chauffage au gaz ou au charbon; livrée avec 6 corps au choix et 2 creusets. Mouvement d'arrêt automatique, après le coup de piston, pour permettre à la lettre de se refroidir. Les combinaisons des engrenages en acier à dents taillées hélicoïdales permettent de faire 1, 3, 6 et 9 tours, selon les corps et le remontage des rouses.

Mouvement à vapeur (cône, friction, chaîne en fer, palier et débrayage) . . . . . 4.150 fr.

Cône de transmission en 2 parties, à 5 vitesses, alésé sur mesure . . . . . 160 »

Creuset de rechange (au gaz ou au charbon) . . . . . 40 »

Emballage en une caisse . . . . . 65 fr.

Emplacement de cette Machine : 1<sup>m</sup>, 25 × 1<sup>m</sup>.

Poids net environ . . . . . 625 kilos | Poids brut, emballé, environ . . . 760 kilos

Production de 15 à 20.000 lettres par journée de 10 heures.

NOTA. — Cette Machine peut être agencée pour marcher par l'électricité, soit par friction, soit par courroie; le volant dans ces cas est livré avec la couronne plate ou avec gorge pour courroie à la demande.

## Supplément et Pièces de rechange

(MACHINE TYPE II)

|   |          |      |
|---|----------|------|
| Caoutchouc de rechange pour eau et gaz . . . . .  | Le mètre | 1.75 |
| Assortiment de vis, ressorts et pièces usuelles de rechange. . . . .                                  |          | 40 » |
| Pistons de rechange à clapet . . . . .  | La pièce | 5.50 |
| Pièces usuelles de rechange, soit un assortiment de vis, ressorts, etc., pour une Machine. . . . .    |          | 40 » |
| Nez de rechange en fonte . . . . .  | La pièce | 2 »  |
| Nez carré en acier fileté. . . . .  | —        | 3 »  |
| Plaques ou palettes pour nez. . . . .   | —        | 1.50 |
| Crans (haut ou bas, devant ou derrière). . . . .  | —        | 30 » |
| Hauteurs supplémentaires. . . . .   | —        | 70 » |
| Lames supplémentaires complètes et justifiées sur la Machine 16-28 . . . . .                          | —        | 45 » |
| — non justifiées complètes. . . . .   | —        | 40 » |
| — seules non justifiées . . . . .   | —        | 25 » |
| <i>NOTA. — Voir les dessins des accessoires et pièces usuelles de rechange pages 31 et suivantes.</i> |          |      |
| Réparation de creusets, réalésage et fourniture du piston . . . . .                                   | de 10 à  | 12 » |

## Blancs, Espaces et Cadrats

On peut fondre également sur ces Machines, les blancs, espaces et cadrats épaisseur maximum 60 points, soit au moyen de hauteurs spéciales, soit par les matrices rentrantes.

|   |          |      |
|---|----------|------|
| Hauteur pour les blancs. . . . .  |          | 70 » |
| Lames complètes pour fondre sur cette hauteur, justifiées sur la Machine. . . . .             | La pièce | 45 » |
| — seules avec matrices rentrantes pour fondre les blancs, justifiées sur la Machine . . . . . | —        | 35 » |

(Les contre-lames et les pièces de pied et de tête de la litère servent pour ces blancs.)

|   |   |      |
|---|---|------|
| Lames complètes avec matrices rentrantes pour fondre les blancs, justifiées sur la Machine. . . . . | — | 53 » |
|---|---|------|

## Blancs ou Cadrats creux

(Voir croquis ci-contre)



Noyaux en acier pour fondre les blancs creux, (voir croquis fig. 19) 15 fr. Les blancs creux avec noyau se font généralement à partir du corps 24.

*NOTA. — Sur demande, ces Machines peuvent être agencées pour fondre les caractères et blancs jusqu'à corps 48; les cadrats de 60 points d'épaisseur et de 48 comme corps.*

Ces Machines sont livrées avec lampe à gaz complète et ses supports en fer; elles sont munies de 2 seaux tôle galvanisée ou réservoirs pour les réfrigérants du moule, à défaut de la conduite directe de l'eau.

Elles sont essayées et justifiées sur tous les corps et hauteurs, et les essais sont joints avec chaque lame et hauteur. Une notice explicative pour la marche et le fonctionnement de ces Machines, ainsi que les croquis pour démontage, remontage et réglage, sont remis à la livraison, ce qui facilite l'ouvrir, car toutes les pièces sont chiffrées et mises en tableau par ordre numérique; de cette façon, il ne peut y avoir de confusion dans la désignation des pièces, soit pour leur remplacement, soit en cas de démontage et remontage de Machines.

Les 2 seaux et leur support *non livrés* avec ces machines, il y a lieu à une déduction de 5 francs. Ces Machines sont emballées soigneusement, toutes moulées et pour tous les pays; elles sont bien graissées et garanties et voyagent sur mer sans crainte d'avaries par les soins y apportés.

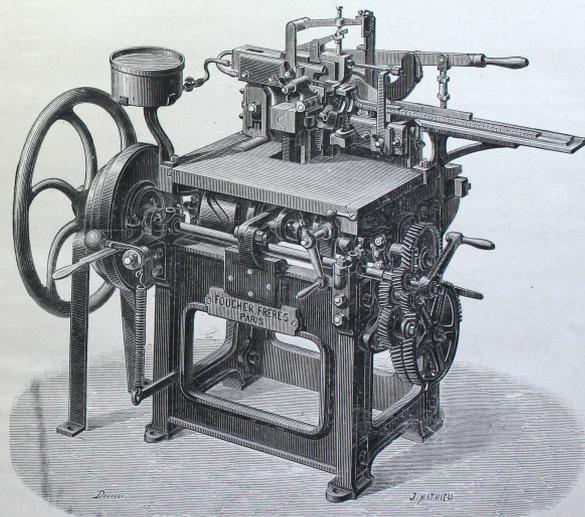
Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

Les emballages retournés franco à domicile et en bon état sont repris pour moitié de leur valeur facturée.

## Machine "Universelle"

(TYPE III)

à fondre les Caractères, les Blancs et les Cadrats (Modèle perfectionné)



Machiné "Universelle" perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, écrant, finissant et composant les caractères pleins ou à pont, à la demande, du corps 30 au 72, chauffage au gaz, marchant à bras, livrée avec 2 corps sur une seule hauteur, au choix, et avec 2 creusets; agencée avec un mouvement spécial donnant un second coup de piston pour produire des lettres sans trous ou soufflures dans l'intérieur, avec mouvement d'arrêt automatique après le coup de piston, pour permettre à la lettre de se refroidir. Les combinaisons des engrenages en acier à dents taillées hélicoïdales permettent de faire 3, 6, 9, 12 et 15 tours selon les corps à fondre; la notice spéciale donne des indications à ce sujet avec croquis à l'appui. . . . . 5.500 fr.

|  |        |
|--|--------|
| Mouvement à vapeur (cône, friction, chaise en fer, palier et débrayage). . . . . | 200 »  |
| Creuset de transmission ordinaire à un jet . . . . .                             | 50 »   |
| — pour lettres à ponts à 2 jets. . . . .   | 65 »   |
| Cône de transmission en 2 parties et à 5 vitesses, alésé sur mesures . . . . .   | 50 »   |
| Emballage, toute montée, en une caisse . . . . .                                 | 80 fr. |

Emplacement de cette Machiné 1,75x1,30

Poids net, environ . . . . . 1.100 kilos | Poids brut, emballé, environ 1.300 kilos

*NOTA. — Cette Machine, comme les précédentes, peut être agencée pour marcher électriquement.*

## Suppléments et Pièces de Rechange

(MACHINE TYPE III)

|   |          |      |
|---|----------|------|
| Hauteurs supplémentaires (pièces acier trempé) par hauteur . . . . .  | La pièce | 80 » |
| Lames complètes du 30-48, pour caractères pleins, justifiées sur la Machine . . . . .                               | —        | 56 » |
| — 54-72, — — — — —  | —        | 60 » |
| — — 30-48, non justifiées. . . . .  | —        | 50 » |
| — 54-72, — — — — —  | —        | 54 » |
| — seules 30-48, — — — — —   | —        | 35 » |
| — 54-72, — — — — —  | —        | 39 » |
| Crans ou signatures faits à la demande dans la filière, en haut, en bas, dessus ou dessous, par signature . . . . . | —        | 30 » |
| Nez en acier filetés et à 6 pans . . . . .  | —        | 6 »  |
| Plaques ou palettes en acier pour nez . . . . .   | —        | 3 »  |
| Assortiment de pièces les plus usuelles, vis, ressorts, etc., pour une Machine . . . . .                            | —        | 50 » |
| Pistons à clapet ajustés dans les creusets . . . . .  | —        | 8 »  |
| Caoutchouc de rechange pour eau et gaz . . . . .  | Le mètre | 2 »  |

NOTA. — Voir les dessins des accessoires et pièces usuelles de rechange pages 31 et suivantes.

Réparation de Creusets, réalésage et fourniture du piston . . . . . de 12 à 15 »



## Lettres à Pont

(Voir croquis ci-contre)



Les caractères à pont ou creux se font habituellement à partir du corps 56; il faut, pour cela, des pièces et des lames spéciales ci-dessous (voir croquis fig. 9, 10, 11, 12 et 16).

|   |          |        |
|---|----------|--------|
| Lames complètes par corps du 56-72, justifiées . . . . .      | La pièce | 200 »  |
| — — 56-72, non justifiées . . . . .                           | —        | 190 »  |
| Creuset spécial à 2 jets . . . . .                            | —        | 65 »   |
| Nez acier à 2 jets, filetés (voir croquis fig. 28) . . . . .  | —        | 18 »   |
| Petits nez acier de rechange (voir croquis fig. 27) . . . . . | —        | 1.50 » |
| Porte-plaque pour nez et ses 2 plaques . . . . .              | —        | 6 »    |



## Blancs ou Cadrats creux

(Voir croquis ci-contre)



Ces cadrats creux s'obtiennent au moyen de noyaux acier montés sur plaque se mettant sur le porte-matrice de la Machine.

Noyaux acier pour blancs creux depuis le corps 30 au 72. Il faut un noyau pour chaque épaisseur.

Le noyau . . . . . 15 fr.

NOTA. — Ces Machines sont livrées avec lampe à gaz complète et ses supports en fer; elles sont munies de 2 seaux tôle galvanisée ou réservoirs pour les réfrigérants du moule, à défaut de la conduite directe de l'eau.

Elles sont essayées et justifiées sur tous les corps et hauteurs, et les essais sont joints avec chaque lame et hauteur. Une notice explicative pour la marche et le fonctionnement de ces Machines ainsi que les croquis pour démontage, remontage et réglage, sont remis à la livraison, ce qui facilite l'ouvrier, car toutes les pièces sont chiffrées et mises en tableau par ordre numérique; de cette façon, il ne peut y avoir de confusion dans la désignation des pièces, soit pour leur remplacement, soit en cas de démontage et remontage des Machines.

Les 2 seaux et leur support en fonte non trempés avec ces Machines, il y a lieu à une déduction de 6 francs.

Ces Machines sont emballées soigneusement toutes montées et pour tous les pays.

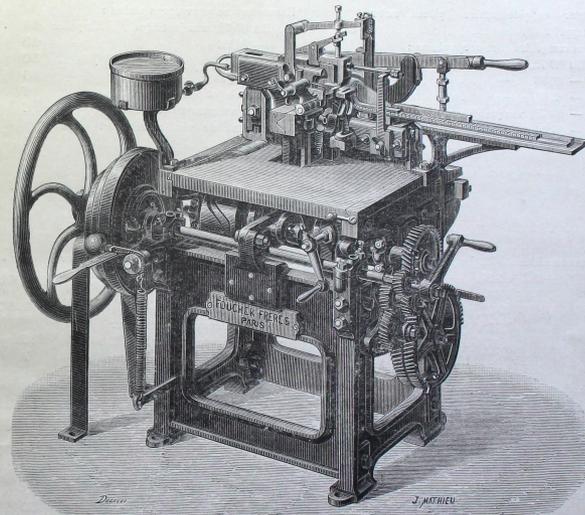
Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

Les emballages retournés franco à domicile et en bon état sont repris pour moitié de leur valeur facturée.

## Machine " Universelle "

(TYPE III bis)

à fondre les Caractères, les Blancs et les Cadrats (Modèle perfectionné)



Machine " Universelle " perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, crénant, terminant et composant les caractères pleins ou creux à la demande, du 60 au 108, sur une seule hauteur, chauffage au gaz ou au charbon, marchant à bras, livrée avec 2 corps sur une seule hauteur au choix et avec 2 creusets; agencée avec un mouvement spécial donnant un second coup de piston pour produire des lettres sans trous ou soufflures dans l'intérieur; avec mouvement d'arrêt automatique, après le coup de piston, pour permettre à la lettre de se refroidir. Les combinaisons des engrenages en acier, à dents hélicoïdales, permettant de faire 3, 6, 9, 12, 15, 18 tours selon les corps à fondre. La notice spéciale donne des indications à ce sujet avec croquis à l'appui, ce qui facilite le démontage et remontage des roues. . . . . 6.500 fr.

Mouvement à vapeur (cône, friction, chaise en fer, palier et débrayage) . . . . . 200 »

Cône de transmission en 2 parties à 5 vitesses, alésé sur mesure. . . . . 50 »

Creuset de rechange ordinaire à un jet . . . . . 50 »

— — à 2 jets, pour lettres à pont. . . . . 65 »

Emballage en une caisse. . . . . 80 fr.

Emplacement de cette Machine 1<sup>m</sup>.75 X 1<sup>m</sup>.30

Poids net, environ, . . . . . 1.200 kilos | Poids brut, emballé, environ, 1.400 kilos

NOTA. — Cette Machine, comme les précédentes, peut être agencée pour marcher électriquement.

## Suppléments et Pièces de rechange

(MACHINE TYPE III bis)

|  |               |   |               |
|--|---------------|---|---------------|
| Hauteur supplémentaire (pièces acier trempé) . . . . . | 80 »          | Lames seules pour corps pleins :                          |               |
| Lames complètes pour corps pleins :                    |               | Du 60-72, non justifiées . . . . .                        | La pièce 40 » |
| Du 60-72, justifiées . . . . .                         | La pièce 60 » | — 84-96 . . . . .   | 45 »          |
| — 84-96 . . . . .                                      | 66 »          | — 108 . . . . .   | 50 »          |
| — 108 . . . . .  | 72 »          | Creusets à gaz . . . . .                                  | 50 »          |
| — 60-72, non justifiées . . . . .                      | 55 »          | Pistons à clapet pour creuset . . . . .                   | 7 »           |
| — 84-96 . . . . .                                      | 60 »          | Nez fileté à 6 pans à 1 jet . . . . .                     | 6 »           |
| — 108 . . . . .  | 66 »          | Assortiment de vis, ressorts et pièces usuelles . . . . . | 50 »          |



## Lettres à Pont

(Voir croquis ci-contre)



|  |       |  |               |
|--|-------|--|---------------|
| Lames complètes, 60-72, justifiées. La pièce | 200 » | Creusets à 2 jets avec piston à clapet pour corps 60-108 . . . . . | La pièce 65 » |
| — 84-96, — . . . . .                         | 210 » | Nez acier fileté à 2 jets . . . . .                                | 18 »          |
| — 108, — . . . . .                           | 225 » | Petit nez acier de rechange . . . . .                              | 1.50 »        |
| — 60-72, non justif. — . . . . .             | 190 » | Plaques doubles ou palettes pour nez, avec porte-plaques . . . . . | 6 »           |
| — 84-96, — . . . . .                         | 200 » | Pistons de rechange pour creusets . . . . .                        | 7 »           |
| — 108, — . . . . .                           | 215 » |  |               |

(Voir fig. 9, 10, 11, 12 et 16)



## Blancs ou Cadrats creux

(Voir croquis ci-contre)



|   |               |  |                    |
|---|---------------|--|--------------------|
| Hauteur pour blancs . . . . .                   | La pièce 80 » | Lames seules du 60-72, non justif. La pièce  | 40 »               |
| Lames complètes, du 60-72, justifiées . . . . . | 60 »          | — du 84-96, — . . . . .  | 45 »               |
| — du 84-96, — . . . . .                         | 66 »          | — du 108, — . . . . .  | 50 »               |
| — du 108, — . . . . .                           | 72 »          | Noyaux acier d'une seule pièce avec leur plaque (ces noyaux se fixent à la plaque de la matrice) . . . . . | La pièce 15 à 20 » |
| — du 60-72, non justif. — . . . . .             | 55 »          |  |                    |
| — du 84-96, — . . . . .                         | 60 »          |  |                    |
| — du 108, — . . . . .                           | 66 »          |  |                    |

(Voir fig. 19)

NOTA. — Ces Machines sont livrées avec lampe à gaz complète et ses supports en fer; elles sont munies de 2 seaux tôle galvanisée ou réservoirs pour les réfrigérants du moule, à défaut de la conduite directe de l'eau. Elle sont essayées et justifiées sur tous les corps et hauteurs, et les essais sont joints avec chaque lame et hauteur.

Une notice explicative pour la marche et le fonctionnement de ces Machines, ainsi que les croquis pour démontage, remontage et réglage, sont remis à la livraison, ce qui facilite l'ouvrier, car toutes les pièces sont chiffrées et mises en tableau par ordre numérique; de cette façon, il ne peut y avoir de confusion dans la désignation des pièces, soit pour leur remplacement, soit en cas de démontage et remontage des Machines.

Les 2 seaux et leur support en fonte sont livrés avec ces Machines, il y a lieu à une déduction de 6 francs.

Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

Les emballages retournés franco à domicile et en bon état sont repris pour moitié de leur valeur facturée.

## NOTICE

SUR NOS

## Nouvelles Machines Universelles à Fondre

ET

TERMINER COMPLÈTEMENT LES CARACTÈRES

Nos Machines "Universelles", comprenant 4 modèles, **fondent, rompent, frottent, terminent et composent** les caractères et les blancs : 1<sup>o</sup> du corps 3 au corps 14; 2<sup>o</sup> du corps 16 au corps 48; 3<sup>o</sup> du corps 30 au corps 72, et 4<sup>o</sup> du corps 48 au corps 108.

Ces Machines fonctionnent avec des lames mobiles pour chaque corps. Un côté du moule est mobile, ce qui permet de régler les forces de corps des caractères. Toutes ces pièces sont en acier trempé et réglables également pour les hauteurs.

Les hauteurs faciles à changer.

Leurs prix, après remise ou rabais convenus, sont inférieurs à ceux des Machines étrangères et leur rendement meilleur; aussi sont-elles beaucoup répandues dans tous les pays (voir liste des acquéreurs).

Elles sont les seules dont les caractères sont façonnés lettre par lettre et non par quantité, d'où il résulte qu'ils sortent tous réguliers.

Sortant de nos Machines, ils sont prêts à être employés après vérification des plus sommaires.

Contrairement à certaines assertions, nos Machines "Universelles" fondent et terminent les caractères de hauteur et sans aucune retouche quelconque. — Beaucoup de Fonderies ont adopté ce système et s'en trouvent bien.

**Matrices.** — Sur ces Machines on peut utiliser toutes les matrices, contrairement aux Machines étrangères qui demandent une gravure spéciale ou une justification arrêtée.

Le porte-matrice étant articulé permet de fondre les crans dessous ou dessus.

**Façonnage.** — Ces Machines exécutent les travaux suivants : la *Fonderie*, la *Romprie*, la *Frotterie*, la *Crènerie*, l'*Apprêt*, la *Coupe de la gouttière au pied* et la *Composition*.

Par leur façonnage mécanique elles évitent de fausser la lettre et d'en léser l'œil ce qui arrive facilement dans le travail à la main.

**Crènerie.** — Elles crènent sans difficulté tous les caractères dont l'œil dépasse le corps de la lettre, soit sur la frotterie, soit sur la force du corps, tels que l'arabe, l'hébreu, l'italique, les cursives, etc. La crènerie sur le corps se fait à la demande dans la filière.

**Chauffage.** — Elles peuvent être disposées pour le chauffage au gaz ou au charbon. Nous conseillons le gaz, quand c'est possible, car c'est le chauffage le plus facile à régler et qui n'encrasse pas les Machines. C'est peut être un peu plus cher que le charbon, mais, en résumé, il y a économie de temps pour mettre en marche et plus de régularité dans le chauffage, ce qui évite de brûler le métal en fusion et facilite l'entretien de la Machine.

**Hauteurs.** — Sur demande, on peut disposer ces Machines pour fondre plusieurs hauteurs au moyen de pièces supplémentaires. Le montage de ces pièces se fait très facilement.

**Blancs pleins et blancs creux.** — Au moyen de lames, matrices rentrantes et noyaux, on fond les blancs, espaces et cadrats pleins ou creux, complètement terminés, comme les caractères.

**Crans.** — Le cran ou signature est ordinairement fixe; sur demande, nous construisons avec le cran ou signature mobile selon modèle. On peut obtenir plusieurs crans, soit dessus, soit dessous, soit cran haut ou cran bas, au moyen de couteaux supplémentaires adaptés sur la Machine et placés dans la gaîne ou filière, ce qui évite de les faire au poupoir.

**Métal.** — Le métal le plus dur peut être employé pour faire les caractères.

**Production.** — La production moyenne obtenue avec ces Machines est de 25.000 à 45.000 lettres par journée de 10 heures de travail, marchant au gaz et à la vapeur; on peut arriver à faire plus selon les sortes et force de corps; nous désignons des corps courants ou moyens, tels que 7, 8 et 9, qui sont les plus usités. Il n'y a pas d'autre système qui puisse garantir ces quantités de caractères tout finis et réguliers en tous points.

Il est évident que la production des Machines de gros, types II, III et III *bis*, varie en proportion du corps et de l'épaisseur des lettres.

Ces Machines de gros, types II, III et III *bis*, sont agencées d'un nouveau mouvement donnant un second coup de piston, pour produire des lettres compactes sans trous ou soufflures dans l'intérieur.

Certaines parties de la Machine sont munies de tubes réfrigérants qui maintiennent le moule et les matrices à une température normale et facilitent les fontes qui sont plus régulières.

Les résultats obtenus avec nos Machines universelles sont incontestables, car plus de 1250 sont sorties de nos ateliers à ce jour.

Nous pouvons assurer qu'elles sont les seules qui remplissent le plus avantageusement le travail de la fonderie; la liste des acquéreurs en est la meilleure garantie.

Leur maniement est très facile, et un ouvrier fondeur habitué aux Machines ordinaires se met rapidement au courant.

Il n'y a pas une seule fabrique ou maison de construction qui puisse donner les références ni les garanties que nous offrons à tout acheteur, aussi bien en Machines que pour le matériel de la fonderie en général.

**Emplacement.** — L'emplacement de ces Machines est assez restreint; ainsi le type n° 1 est de 1<sup>m</sup>,15 sur 0<sup>m</sup>,90; le type n° 2 de 1<sup>m</sup>,25 sur 1<sup>m</sup> et les types n° 3 et 3 *bis* de 1<sup>m</sup>,75 sur 1<sup>m</sup>,30.

Elles sont bien moins encombrantes que les Machines étrangères, dont le mécanisme exige un certain développement, quoique leur résultat soit inférieur à celui de notre système.

Non seulement elles sont avantageuses pour le maître fondeur, mais elles le sont aussi pour l'ouvrier; à ce dernier, elles évitent des ennuis et des maladies trop souvent causées par la manipulation constante des caractères et de la poussière toxique provenant du façonnage à la main, romprie, froterrie, crénerie, etc.

Nous tenons à la disposition des fonderies qui désirent faire acquisition de ces Machines, la liste détaillée des acquéreurs : Paris, province et pays étrangers; ce seront les meilleures références que nous puissions donner.

Différentes fonderies possèdent déjà une moyenne de 15 à 30 Machines; certaines maisons de l'étranger en ont chacune plus de 50 de ce système.

Nous sommes entièrement à la disposition de nos clients et acquéreurs pour leur fournir tous les renseignements qu'ils peuvent désirer. Sur demande nous leur adresserons des échantillons et catalogues détaillés pour tout ce qui concerne la fonderie, **caractères** et **blancs**.

Nous pouvons nous charger de la fourniture et de la justification des *Matrices cuivre* ou *galvano*.

*NOTA.* — *Ci-joint un mémorandum ou questionnaire à nous donner complété des détails qui y sont demandés pour l'exécution d'une Machine à fondre les caractères, afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps.*

Voir Devis complet des Machines à fondre, pages 23, 24 et 25.

Voir Devis de Fonderie, page 26.

## QUESTIONNAIRE

Pour la bonne exécution des ordres de Machines à fondre, prière de répondre aux différentes demandes ci-dessous et nous envoyer les modèles.



1<sup>o</sup> Modèles pour la ou les hauteurs de caractères (hauteur A totale *œil* compris.)



2<sup>o</sup> A défaut de matrices ou de hauteur totale avec *œil* nous donner la ou les hauteurs B sans *œil*.

Si les matrices ne sont pas de même profondeur d'*œil*, choisir la plus basse pour produire les modèles de hauteur.



3<sup>o</sup> Modèle pour la hauteur des blancs, espaces et cadrats.

4<sup>o</sup> Modèle pour l'emplacement et la forme du cran ou signature C.

5<sup>o</sup> Faire connaître si le cran C est dessus ou dessous le caractère.

6<sup>o</sup> Si l'on désire des crans supplémentaires remettre des modèles.



C cran fondu, D et E crans obtenus au moyen d'un appareil spécial placé dans la gaine de composition; ces crans peuvent s'obtenir dessus et dessous à la demande.

7<sup>o</sup> Donner la nomenclature détaillée des corps ou lames que l'on désire pour les caractères et pour les blancs, en désignant le nombre pour chaque hauteur.

8<sup>o</sup> Indiquer si la machine doit fonctionner à bras seulement, ou bien, à bras et au moteur.

9<sup>o</sup> Indiquer exactement le diamètre de la transmission, afin de pouvoir aléser le cône ou poulie à la dimension voulue.

10<sup>o</sup> Indiquer si les corps sont sur points Didot ou Fournier, ou tout autre système.

11<sup>o</sup> Indiquer si le chauffage du métal doit se faire au moyen de la houille ou du gaz.

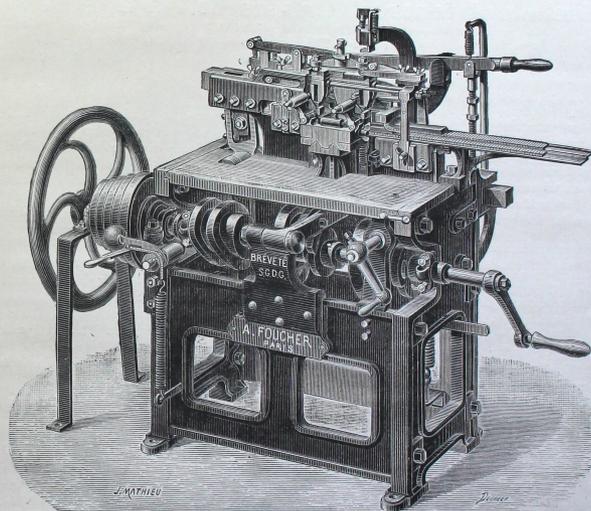
Le gaz donnant une chaleur plus régulière et ne produisant pas de poussière, il est préférable d'employer ce moyen de chauffage.

12<sup>o</sup> La vitesse normale de la transmission est de 90 révolutions à la minute.

## Machine à fondre "Universelle"

(TYPE IV, brevétée)

fondant et terminant 2 lettres à la fois



Machine à fondre "Universelle", type IV, fondant et terminant 2 lettres à la fois, du corps 5 au corps 12, livrée avec 8 corps au choix, marchant à bras et chauffage au gaz. . . . . 5.000 fr.

### Suppléments

|  |       |  |        |
|--|-------|--|--------|
| Mouvement à la vapeur. . . . .             | 150 » | Porte-plaque et ses deux plaques. . . . .      | 6 »    |
| Creuset de rechange à 2 jets. . . . .      | 65 »  | Plaque simple. . . . .                         | 1 50 » |
| Cône de transm. alésé sur mesures. . . . . | 40 »  | Assortiment de vis et pièces usuelles. . . . . | 40 »   |
| Nez à 6 pans tarandé. . . . .              | 5 »   | Emballage en une caisse. . . . .               | 65 »   |

Emplacement : 1<sup>m</sup>, 40 × 1<sup>m</sup>.

Poids net. . . . . 600 kilos | Poids brut. . . . . 750 kilos

## NOTICE

SUR LA

## Machine à fondre "Universelle" à 2 lettres

(TYPE IV, brevetée)

Cette machine, dont les mouvements sont doublés, permet de fondre et de terminer à la fois deux lettres différentes de corps et de matrice : ainsi, on peut fondre d'un côté l'a, de l'autre le b, soit sur le même corps, soit sur deux corps différents; par exemple, le corps 6 d'un côté et le corps 7 de l'autre, ou le corps 7 et le corps 8, etc. Autant que possible, fondre les mêmes épaisseurs ensemble, ainsi que les corps se rapprochant, comme il est indiqué plus haut.

La production de ce modèle est donc le double de celle du type I, qui ne fond qu'une lettre à la fois; son grand rendement le recommande pour les fortes polices des corps les plus courants, à la fonte desquelles il rend d'énormes services, donnant les résultats déjà mentionnés par plusieurs journaux, circulaires, brochures, etc.

En marchant à la vapeur et au gaz, ces machines fournissent ou peuvent produire de 60.000 à 80.000 lettres par jour, selon les épaisseurs et les corps; afin de pouvoir obtenir ce rendement, il faut les laisser quelque temps montées sur le même corps, et non changer souvent.

Ces machines n'en sont plus à leur période d'essais, car elles fonctionnent depuis quelque temps à l'Imprimerie Nationale et chez MM. Allanguillaume et C<sup>ie</sup>, à Paris, chez MM. Barnhardt brothers et Spindler, à Chicago, Orgelrand, à Varsovie, etc.

Nous recommandons cette machine à toutes les fonderies qui veulent produire vite et à bon marché; elles obtiendront certainement une grande économie.

Son emplacement est à peu près le même que celui du type I : 1<sup>m</sup>,40 × 1<sup>m</sup>. Elle consomme environ un quart de gaz en plus, et demande à peu près la même force, c'est-à-dire un quart de cheval.

Cette machine peut également fondre des blancs jusqu'à 36 points d'épaisseur, mais nous ne la conseillons pas pour caractères et blancs indistinctement, à moins de ne fondre que le demi-cadratin et le cadratin : plus fort, il faudrait marcher à la main. Pour les gros blancs ou cadrats, nous avons des machines spéciales.

Les blancs sont obtenus au moyen de lames et matrices rentrantes, coûtant 33 francs par corps en plus du prix de cette machine.

Sur demande, toutes nos machines peuvent être agencées pour fonctionner à l'électricité. Nous en garantissons leur bon fonctionnement et les résultats annoncés.

Voici les conditions auxquelles nous les livrons :

Comme les précédentes, elles sont réglées et justifiées sur tous les corps et essayées dans nos ateliers; mais comme les machines nouvelles rencontrent toujours des difficultés pour les faire admettre, nous tenons à ce que nos clients en fassent ou en fassent faire la réception dans nos ateliers au moment de la justification et des essais. Pour des raisons particulières, nous sommes obligés de procéder ainsi, car nous ne voudrions pas qu'une fois essayées et livrées, nos machines ne fonctionnent pas comme nous l'annonçons; nous désirons éviter toute contestation à ce sujet, puisqu'elles ont déjà fait leurs preuves; nous n'enverrons donc aucune machine à l'essai. Nous fournirons avec elles toutes notices et descriptions pour la désignation des pièces, le démontage, le réglage, le remontage, en un mot, tous les renseignements utiles.

## Devis de Machines à Fondre "Universelles"

(TYPES I ET II)

## Devis de Machine Type I pour Caractères

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| <b>1 Machine "Universelle"</b> fondant, rompant, frottant, apprêtant, finissant et composant les caractères du corps 3 au corps 14, soit avec 9 lames, marchant à bras, et chauffage au gaz ou au charbon, avec 1 creuset, 3 nez et 3 plaques pour nez (voir page 9) . . . . . | <b>3.500 »</b>              |
| Mouvement à la vapeur (voir page 31) . . . . .   | <b>150 »</b>                |
| Cône de transmission (alésé à la demande) . . . . .  | <b>40 »</b>                 |
| Creuset de rechange au gaz ou au charbon (voir page 34) . . . . .  | <i>La pièce</i> <b>35 »</b> |
| Pistons de rechange à clapet (voir page 33) . . . . .  | <b>5 »</b>                  |
| Nez de rechange en acier (voir fig. 26) . . . . .  | <b>2 »</b>                  |
| Plaque acier pour nez (voir fig. 32) . . . . .   | <b>1 50 »</b>               |
| Hauteur supplémentaire . . . . .   | <b>60 »</b>                 |
| Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles de la Machine . . . . .   | <b>30 »</b>                 |
| Lames supplémentaires complètes, du 5 au 14, justifiées sur la Machine (voir fig. 1 à 4). <i>La pièce</i> . . . . .  | <b>39 »</b>                 |
| — — — — — 16 20 — — — — —  | <b>45 »</b>                 |
| Crans dessus ou dessous supplémentaires . . . . .  | <b>30 »</b>                 |
| 500 Compoteurs spéciaux, en chêne, allant sur cette Machine. <i>Le cent</i> <b>28 fr.</b> (voir page 36). . . . .  | <b>140 »</b>                |
| Emballage en 1 caisse pleine et solide . . . . .   | 60 fr.                      |

## Devis de Machine Type II pour Caractères

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| <b>1 Machine "Universelle"</b> fondant, rompant, frottant, apprêtant, finissant et composant les caractères, du corps 16 au corps 28, soit 6 lames, marchant à bras, chauffage au gaz ou au charbon, avec 2 creusets, 3 nez, 3 plaques pour nez (voir page 11) . . . . . | <b>4.150 »</b>              |
| Mouvement à la vapeur (voir page 31) . . . . .   | <b>160 »</b>                |
| Cône de transmission (alésé à la demande) . . . . .  | <b>40 »</b>                 |
| Creuset de rechange au gaz ou au charbon (voir page 34) . . . . .  | <i>La pièce</i> <b>40 »</b> |
| Pistons de rechange à clapet (voir fig. 42 et 43) . . . . .  | <b>6 »</b>                  |
| Nez de rechange en acier (voir fig. 26) . . . . .  | <b>2 »</b>                  |
| Plaques acier pour nez (voir fig. 36) . . . . .  | <b>1 50 »</b>               |
| Hauteur supplémentaire . . . . .   | <b>70 »</b>                 |
| Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles de la Machine . . . . .   | <b>40 »</b>                 |
| Lames supplémentaires complètes, du 16 au 28, justifiées sur la Machine (voir fig. 1 à 4) <i>La pièce</i> . . . . .  | <b>45 »</b>                 |
| — — — — — 30 48 — — — — —  | <b>56 »</b>                 |
| 500 compoteurs spéciaux, en chêne, allant sur cette Machine (voir page 36) <i>le cent</i> <b>35 fr.</b> . . . . .  | <b>175 »</b>                |
| Emballage en 1 caisse . . . . .  | 65 fr.                      |
| <b>Haie</b> de table (voir page 36) . . . . .  |                             |
| — mur ( — 36) . . . . .  |                             |
| <b>Galée</b> de mise en page (voir page 36) . . . . .  |                             |

NOTA. — Pour les blancs, voir les détails des Machines pages 10 et 12.

## Devis de Machines "Universelles"

(TYPES III ET III bis)

## Devis pour Machine type III

|   |                |
|---|----------------|
| <b>1 Machine "Universelle"</b> fondant, rompant, frottant, apprêtant, terminant et composant les caractères pleins, du 30 au 72, sur une seule hauteur, chauffage au gaz, et marchant à la vapeur, livrée avec 2 corps au choix et 2 creusets ordinaires, 3 plaques et 3 nez (voir page 13) . . . . . | <b>5.700 »</b> |
| Corps ou lames complètes, pour caractères pleins, justifiés du 30 au 48 (voir page 32). <i>La pièce</i>   | <b>56 »</b>    |
| Corps ou lames complètes, pour caractères pleins, justifiés du 54 au 72 (voir page 32). . . . .   | <b>60 »</b>    |
| Corps ou lames à pont, pour caractères creux, justifiés du 60 au 72 (voir page 32). . . . .   | <b>200 »</b>   |
| Hauteur supplémentaire. . . . .   | <b>80 »</b>    |
| Creuset ordinaire à gaz, de rechange, pour caractères pleins (voir page 34). . . . .  | <b>50 »</b>    |
| Creuset à gaz, à 2 jets, pour caractères creux. . . . .   | <b>65 »</b>    |
| Nez fileté de rechange pour creuset ordinaire (voir page 33). . . . .   | <b>6 »</b>     |
| — à 2 jets de rechange pour creuset à caractères creux (voir page 33). . . . .  | <b>18 »</b>    |
| Petits nez de rechange pour creuset à 2 jets (voir page 33). . . . .  | <b>1 80 »</b>  |
| Plaques de rechange pour nez de creuset ordinaire (voir page 33). . . . .   | <b>2 80 »</b>  |
| — à 2 jets avec monture (voir page 33). . . . .   | <b>6 »</b>     |
| Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles. . . . .   | <b>50 »</b>    |
| Cône de transmission, ou poulie en 2 parties, à 5 vitesses, alésé sur mesures (voir page 31). . . . .   | <b>50 »</b>    |
| Emballage en 1 caisse pleine. . . . .   | <b>80 fr.</b>  |

## Blancs, Espaces et Cadrats pleins ou creux

(Voir page 14)

Les Blancs s'obtiennent, soit par hauteur, soit par matrices rentrantes.

## Blancs pleins et fondus par Hauteur

|   |             |
|---|-------------|
| Hauteur spéciale (sur modèle). . . . . <i>La pièce</i>                      | <b>80 »</b> |
| Lames complètes, du corps 30 au corps 48 justifiées sur la machine. . . . . | <b>56 »</b> |
| — — — 54 — 72 — . . . . .   | <b>60 »</b> |
| — — — 30 — 48 non justifiées. . . . .                                       | <b>50 »</b> |
| — — — 54 — 72 — . . . . .   | <b>54 »</b> |

## Blancs pleins fondus par Matrices rentrantes

|  |             |
|--|-------------|
| Lames complètes et matrice rentrante, du corps 30 au corps 48, justifiées. . . . . <i>La pièce</i> | <b>68 »</b> |
| — — — — 54 — 72, — . . . . .   | <b>72 »</b> |
| — — — — 30 — 48, non justifiées. . . . .   | <b>62 »</b> |
| — — — — 54 — 72, — . . . . .   | <b>66 »</b> |

## Blancs creux

|  |                  |
|--|------------------|
| Noyaux simples et doubles, en acier, montés sur leur plaque, pour demi-cadrats, cadrats et cadrats (voir figure 19). . . . . <i>La pièce</i> | <b>15 à 20 »</b> |
| Les corps 30 à 48 se font sur demi-cadrats, cadrats, cadrats et demi et doubles cadrats. . . . .   |                  |
| Les corps 56 à 72, demi-cadrats, cadrats et cadrats et demi. . . . .   |                  |

## Devis de Machines "Universelles"

(TYPES III ET III bis)

## Devis pour Machine type III bis

|   |                |
|---|----------------|
| <b>1 Machine "Universelle"</b> fondant, rompant, frottant, apprêtant, terminant et composant les caractères pleins ou creux, du corps 60 au 108, sur une seule hauteur, chauffage au gaz, et marchant à la vapeur, livrée avec 2 corps au choix et 2 creusets ordinaires, 3 plaques et 3 nez (voir page 15) . . . . . | <b>6.700 »</b> |
| Corps ou lames complètes, pour caractères pleins, justifiés du 48 au 54 (voir page 32). <i>La pièce</i>   | <b>56 »</b>    |
| — — — — — 56 au 72 — . . . . .  | <b>60 »</b>    |
| — — — — — 84 — — . . . . .  | <b>66 »</b>    |
| — — — — — 96 — — . . . . .  | <b>86 »</b>    |
| — — — — — 108 — — . . . . .   | <b>92 »</b>    |
| — à pont pour caractères creux, . . . . .   | <b>200 »</b>   |
| — — — — — 60 au 72 — . . . . .  | <b>210 »</b>   |
| — — — — — 84 au 96 — . . . . .  | <b>225 »</b>   |
| — — — — — 108 — — . . . . .   | <b>225 »</b>   |
| Hauteur supplémentaire. . . . .   | <b>80 »</b>    |
| Creuset ordinaire à gaz, de rechange, pour caractères pleins (voir page 34). . . . .  | <b>50 »</b>    |
| — à gaz, à 2 jets, pour caractères creux. . . . .   | <b>65 »</b>    |
| Nez acier fileté de rechange pour creuset ordinaire (voir page 33). . . . .   | <b>6 »</b>     |
| — à 2 jets de rechange pour creuset à caractères creux (voir page 33). . . . .  | <b>18 »</b>    |
| Petits nez acier de rechange pour creuset à deux jets avec monture (voir page 33). . . . .  | <b>1 80 »</b>  |
| Plaques de rechange en acier pour nez de creuset ordinaire (voir page 33). . . . .  | <b>2 80 »</b>  |
| — à deux jets (voir page 32). . . . .   | <b>6 »</b>     |
| Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles. . . . .   | <b>50 »</b>    |
| Cône de transmission, ou poulie en 2 parties, à 5 vitesses, alésé sur mesures (voir page 31). . . . .   | <b>50 »</b>    |
| Emballage en 1 caisse pleine. . . . .   | <b>80 fr.</b>  |

## Blancs, Espaces et Cadrats, pleins ou creux

(Voir page 32)

Les blancs s'obtiennent, soit par hauteur, soit par matrices rentrantes.

## Blancs pleins fondus par hauteur

|   |             |
|---|-------------|
| Hauteur spéciale (sur modèle). . . . . <i>La pièce</i>      | <b>80 »</b> |
| Lames complètes justifiées du corps 48 au corps 60. . . . . | <b>56 »</b> |
| — — — — — 66 — 72. . . . .                                  | <b>60 »</b> |
| — — — — — 84. . . . .                                       | <b>66 »</b> |
| — — — — — 96, à 2 jets. . . . .                             | <b>86 »</b> |
| — — — — — 108, — . . . . .                                  | <b>92 »</b> |

## Blancs pleins fondus par matrices rentrantes

|   |              |
|---|--------------|
| Lames complètes et matrices rentrantes, justifiées du corps 48 au corps 60. . . . . <i>La pièce</i> | <b>68 »</b>  |
| — — — — — 60 — 72. . . . .  | <b>72 »</b>  |
| — — — — — 84. . . . .   | <b>78 »</b>  |
| — — — — — 96, à 2 jets. . . . .   | <b>98 »</b>  |
| — — — — — 108 — — . . . . .   | <b>105 »</b> |

## Blancs creux

|  |                              |
|--|------------------------------|
| Noyaux simples et doubles, en acier, montés sur leur plaque, pour demi-cadrats, cadrats et cadrats (voir page 32). . . . . | <b>15 à 20 fr. la pièce.</b> |
|--|------------------------------|

## Devis d'un Nouveau Matériel Complet

pour Fonderie de Caractères, des Corps 5 au 48

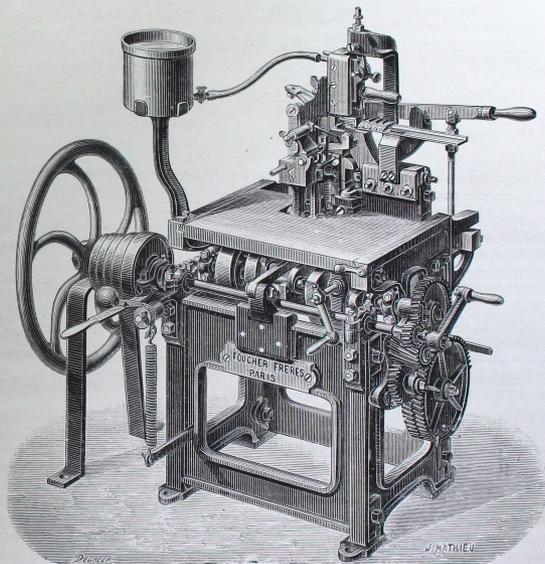
|  |                       |
|--|-----------------------|
| 1 Machine à fondre "Universelle", type I, pour caractères, du corps 5 au 14, soit 9 corps, chauffage au gaz ou au charbon, marchant à bras (voir page 9) . . . . .                                   | 3.500 fr.             |
| 1 Mouvement à vapeur . . . . .   | 150 »                 |
| 1 Cône de transmission . . . . .   | 40 »                  |
| 1 Creuset de rechange au gaz ou au charbon . . . . .   | 35 »                  |
| Emballage en 1 caisse . . . . .  | 60 fr.                |
| 1 Machine à fondre "Universelle", type II, pour caractères, du corps 16 au 48, avec 6 corps à choisir, chauffage au gaz ou au charbon, marchant à bras (voir page 11) . . . . .                      | 4.150 »               |
| 1 Mouvement à vapeur . . . . .   | 160 »                 |
| 1 Cône de transmission . . . . .   | 40 »                  |
| 1 Creuset de rechange au gaz ou au charbon . . . . .   | 40 »                  |
| Emballage en 1 caisse . . . . .  | 65 fr.                |
| 1 Coupoir à caractères monté sur bâti fonte (pour baisser sur hauteur voulue les lettres après la fonte ou faire de nouveaux crans sur demande de l'imprimeur) (voir page 42) . . . . .              | 650 »                 |
| 1 Justifieur à lettres, du corps 5 au 14 (voir page 42) . . . . .  | 110 »                 |
| 1 — — — — — 16 au 48 ( — 42) . . . . .   | 130 »                 |
| 1 Rabot mécanique à lettres (voir page 42) . . . . .   | 110 »                 |
| 4 Rabots ordinaires (voir page 42) . . . . .   | La pièce 30 fr. 120 » |
| 12 Piers de rabots, assortis (voir page 42) . . . . .  | 2 »                   |
| 500 Compositeurs chêne pour caractères, du corps 5 au 14 (voir page 36) . . . . .  | Le cent 28 » 140 »    |
| 500 — — — — — 16 au 48 ( — 36) . . . . .   | 35 » 175 »            |
| 2 Paires Compositeurs d'apprêt (voir page 36) . . . . .  | 10 »                  |
| 1 Couteau d'apprêt (voir page 36) . . . . .  | 10 »                  |
| 2 Limes ( — 36) . . . . .  | 6 »                   |
| 2 Haies de table ( — 36) . . . . .   | La pièce 6 fr. 12 »   |
| 2 — — — — — coupoir en chêne (voir page 36) . . . . .  | 25 » 50 »             |
| 1 Typomètre acier de 228 points (voir page 37) . . . . .   | 40 »                  |
| 1 — — — — — 120 ( — 37) . . . . .  | 25 »                  |
| 1 — — — — — 72 ( — 37) . . . . .   | 20 »                  |
| 2 Justifications bronze et Jetons acier (voir page 37) . . . . .   | La pièce 12 fr. 24 »  |
| 4 Galées de mise en pages (voir page 36) . . . . .   | 5 »                   |
| 2 Palettes — — — — — acier et cuivre (voir page 36) . . . . .  | 5 » 10 »              |
| 1 Fourneau carré, tout en fonte (dessus de 80 × 80), pour préparer la matière, avec chaudière fonte de 0 <sup>m</sup> ,38, barreaux en fonte et supports fer pour la grille (voir page 55) . . . . . | 350 »                 |
| 4 Lingotières fonte pour préparer la matière en petits lingots (voir page 31) . . . . .  | La pièce 9 fr. 36 »   |
| 1 Pochon en fer, manche garni bois . . . . .   | 12 »                  |
| 1 Écumoire grand modèle — — — — — . . . . .  | 10 »                  |
| 1 Écumoire emmanché, pour les creusets . . . . .   | 4 »                   |
| 1 Pochon — — — — — . . . . .   | 3 »                   |
| Emballage de tous ces détails en 6 caisses environ . . . . .   | 95 fr.                |

NOTA. — Ce Devis, quoique complet ou à peu près, pour commencer une fonderie de caractères, peut être modifié, c'est-à-dire augmenté comme Machines, selon les besoins; nous y avons mis tout ce qu'il faut, autrement dire, tout ce qui est indispensable pour pouvoir façonner les caractères fondus d'avance, lesquels, à la demande du client, peuvent être baissés, ou faire des crans ou signatures supplémentaires.

Pour les blancs, voir les détails des Machines pages 10 et 12.  
Pour les corps du 48 au 108, voir Machines pages 13 et 15.

## Nouvelle Machine perfectionnée

à fondre les caractères penchés, Écriture ou Anglaise, la Bâtarde, la Ronde, les Caractères ordinaires et les Blancs



Machine à fondre les caractères ou types d'écritures (anglaise, bâtarde, ronde, cursée, etc.), munie des pièces nécessaires pour fondre deux corps à choisir, du 12 au 60, marchant à bras, au gaz ou au charbon. . . . . 3.500 fr.

Emballage en 1 caisse . . . . . 65 fr.

|   |                |
|---|----------------|
| Mouvement pour la vapeur, monté sur la Machine . . . . .  | 160 fr.        |
| Cône de transmission en 2 pièces (alésé sur mesure) . . . . .   | 45 »           |
| Creuset de rechange au gaz ou au charbon . . . . .  | 50 »           |
| Corps penchés complets, soit 2 lames penchées et 2 lames droites par corps, justifiées sur la Machine . . . . . | 225 »          |
| Corps droits complets pour caractères, soit 2 lames droites ou carrées, — — — — —                               | 45 »           |
| — — — — — pour blancs pleins — — — — —  | 45 »           |
| Hauteurs supplémentaires, par hauteur . . . . .   | 70 »           |
| Noyaux montés sur leur plaque pour obtenir les blancs creux . . . . .   | Le noyau. 15 » |

## NOTICE

SUR LA

### Machine à fondre l'Écriture, l'Anglaise, la Bâtarde, etc.

Cette Machine fond les caractères ou types d'écriture (*anglaise, bâtarde, ronde, cursive, etc.*) de toutes formes et de toutes pentes, sur modèles, ainsi que les caractères droits ou ordinaires.

Elle ne fait que la fonte comme dans les anciennes Machines, la romprée, ainsi que la froterrie et la crénérie, se font à la main ou mécaniquement, avec notre Machine à créner à fraise, qui marche à pédale et à la vapeur. Cette Machine fait la froterrie et la crénérie séparément, la romprée du jet se fait à la main (voir plus loin le prospectus de cette Machine).

Nous recommandons à MM. les Fondateurs notre nouvelle Machine, récemment perfectionnée, qui a de grands avantages sur les anciens modèles et tous les autres systèmes.

Nous avons supprimé toutes les causes de difficultés, modifié les leviers, remplacé les ressorts par des cames, etc., ce qui la rend aussi pratique que nos Machines "Universelles". Elle est construite dans le même genre, comme bâti et mouvements. Le plateau ou table est mobile, ce qui permet de voir sans entrave tous les organes, soit pour le réglage des leviers, soit pour le graissage ou toute autre opération.

Elle peut être utilisée dans toutes les fonderies, puisqu'elle fait également les caractères droits ou ordinaires et les blancs, espaces et cadrats, du corps 12 au corps 60 et sur 96 points d'épaisseur, maximum.

Les blancs, espaces et cadrats, peuvent être fondus pleins ou creux; les blancs creux se font à partir du corps 24, les corps plus petits ne permettant pas d'y introduire des noyaux.

Elle marche par une combinaison d'engrenages hélicoïdaux, ce qui rend le fonctionnement très doux et qui permet de changer de vitesse selon les corps ou épaisseurs à fondre; un système d'arrêt automatique des mouvements, permet au piston de faire entièrement sa course et assure ainsi des types compacts.

Elle peut fonctionner à bras et à la vapeur, comme l'indique le dessin; le chauffage se fait au gaz ou au charbon.

Les caractères ou types qui sortent de cette Machine sont irréprochables, pour la beauté et la netteté de l'œil, comme pour la justesse et la grande production.

Nous enverrons, sur demande, les échantillons ou essais fondus sur cette Machine.

## Machine à Créner et à Froter à fraise

pour les Caractères d'Anglaise ou Penchés et tous les Corps droits

### MACHINE A CRÉNER

A PÉDALES

avec

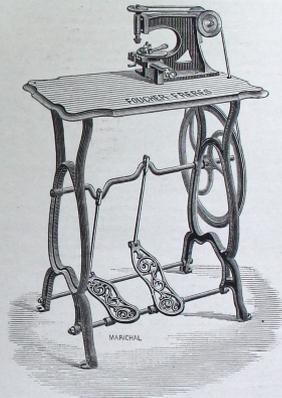
- 6 Fraises assorties.
- 1 Paire lames droites pour gros corps.
- 1 Paire lames droites pour petits corps.
- 1 Paire lames penchées pour gros corps.
- 1 Paire lames penchées pour petits corps.

Prix :

**300 francs**

Emballage..... 15 fr.

Pour marcher à la vapeur  
avec  
pouilles et débrayage

**15 fr.**

### SUPPLÉMENTS

Fraises. La pièce, de 5 à 10 fr.  
Lames droites. La paire, 12 »  
Lames penchées. — 15 »

NOTA. — Les Fraises et les Lames se font sur modèles; il est donc indispensable d'envoyer avec les commandes tous les types qu'on désire créner ou froter.

Pour marcher à la vapeur  
avec  
pouilles et débrayage

**15 fr.**

Cette Machine peut créner et fraiser ou froter tous les caractères dont l'œil dépasse le corps, soit sur l'épaisseur, soit sur la largeur, romain, italique, anglaise ou lettres penchées, à bec ou à encoches et sur toutes les pentes voulues aussi bien que les caractères ordinaires.

Les lames et les fraises se font d'après les modèles donnés.

La Machine est livrée pour faire tous les corps droits et les caractères penchés sur une seule pente. Les autres pentes sont comptées en supplément.

Elle est disposée pour marcher à pédale, mais nous pouvons y adapter un mouvement pour la vapeur avec débrayage. Il n'y a que la fraise seule qui peut marcher à la vapeur, le chariot allant à la main.

Son fonctionnement est des plus simples et son installation facile; son emplacement est celui d'une machine à coudre petit modèle.

Il n'est nullement besoin d'un ouvrier spécial pour faire fonctionner cette machine: quelques heures d'apprentissage suffiront pour se mettre au courant.

Le chariot est mobile en tous sens, en épaisseur, longueur et largeur, et tourne sur son axe à la main, ce qui permet de faire toute grosseur, au moyen de lames correspondantes.

Les avantages que donne cette Machine sont incontestables:

1° On évite d'avoir des lettres faussées et souvent l'œil lésé; de là, pas de perte de ces lettres qui sont difficiles à fondre comme à terminer et qui reviennent très cher;

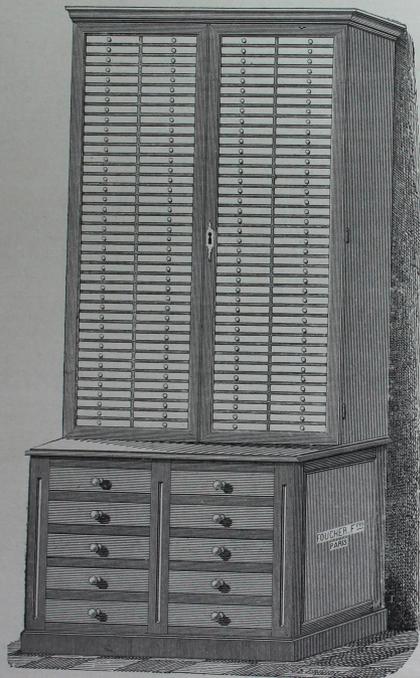
2° La froterrie et la crénérie étant faites mécaniquement, l'alignement des caractères est régulier.

Nous la recommandons à MM. les Fondateurs soucieux de livrer des caractères finis et irréprochables.

Voir 2° Machine à créner.

## Typothèque tout en Chêne

Pour Matrices, Poinçons et Spécimens



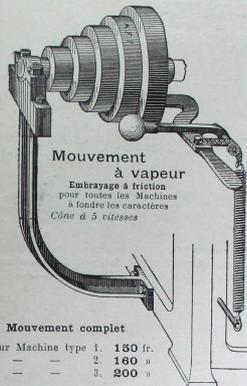
| Typothèques  |         | Typothèques  |       |
|--|---------|--|-------|
| de 100 petits tiroirs et 10 grands (ci-dessus) . . . | 490 fr. | de 100 petits tiroirs et armoire dans le bus . . . | 450 » |
| 250 — — — — —  | 530 »   | 250 — — — — —                                      | 480 » |
| 300 — — — — —  | 600 »   | 300 — — — — —                                      | 530 » |
| 300 — — — — —  | 680 »   | 300 — — — — —                                      | 600 » |

Ces typothèques sont avec portes et vitrines, moulées avec charnières, serrures et clé. Ces typothèques sont sans porte ni vitrine, l'armoire est avec tablettes et portes à panneaux.

NOTA. — Nous pouvons faire des Typothèques sur dessins et mesures; nous donnons ci-dessus le genre adopté dans les principales fonderies de caractères.

Ces Meubles sont très soignés, et ils peuvent être faits avec les tons voulus des bois, soit chêne ciré, soit vieux x chêne soit tout noir, selon la demande.

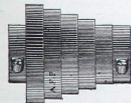
## Accessoires divers pour Machines à fondre



**Mouvement à vapeur**  
Embrayage à friction  
pour toutes les Machines  
à fondre les caractères  
Cône à 5 vitesses

**Mouvement complet**  
Pour Machine type 1. 150 fr.  
— — — 2. 180 »  
— — — 3. 200 »

### Cône de transmission



Correspondant au cône à friction, à 5 vitesses et en 2 parties, alésé sur mesure, avec vis de serrage et goujons d'arrêt.

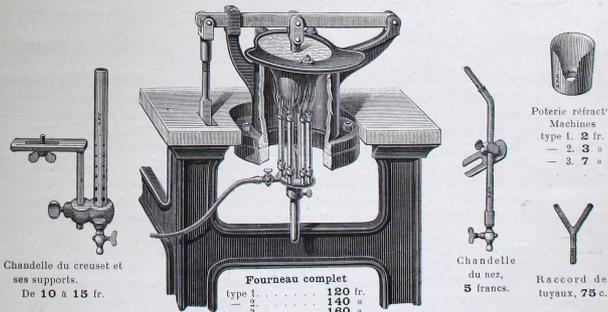
|                                    |        |
|------------------------------------|--------|
| Cône pour Machine, type 1. . . . . | 40 fr. |
| — — — — — 2. . . . .               | 45 »   |
| — — — — — 3. . . . .               | 50 »   |

### Lingotière en fonte



Cette Boite en fonte sert à fondre la matière en lingots égaux et faciles à rompre pour mettre dans les crousets . . . . . 9 fr.

## Fourneau à gaz s'adaptant à toutes les Machines à fondre



Chandelle du crouset et ses supports.  
De 10 à 15 fr.

### Fourneau complet

|                 |         |
|-----------------|---------|
| type 1. . . . . | 180 fr. |
| 2. . . . .      | 140 »   |
| 3. . . . .      | 160 »   |



Poterie réfract' Machines  
type 1. 2 fr.  
— 2. 3 »  
— 3. 7 »



Chandelle du nez, 5 francs.



Raccord des tuyaux, 75 c.

Ce Fourneau s'adapte à toutes les Machines à fondre. Avec ce système on chauffe régulièrement; il évite aussi les ennuis que l'on a avec le charbon qui chauffe plus ou moins bien, qui brule la matière et qui encrasse les Machines. Il n'y a donc plus de perte de temps pour alimenter continuellement le fourneau, ni de poussières, ni l'émanation du gaz que sur les pertes réalisées. En moins de quinze minutes, la Machine est prête à fonctionner.

Avec ce genre de chauffage nous pouvons assurer une économie réelle de 20% sur la main-d'œuvre, tant sur l'emploi du gaz que sur les pertes réalisées.

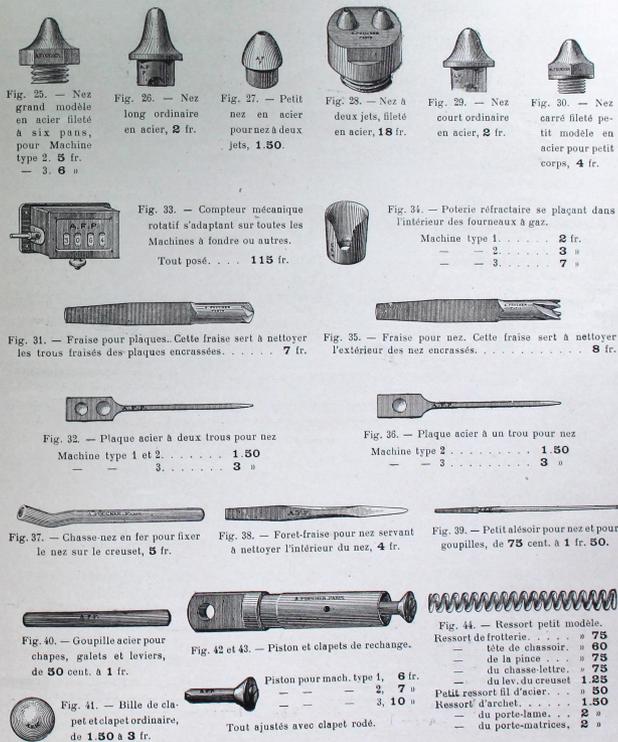
Les caractères fondus avec ce système de chauffage et avec nos pistons à clapet, sont plus pleins qu'avec tout autre système; l'appareil à gaz, monté sur le fourneau ci-dessus, est remplacé par le système à une seule chandelle genre chalumeau, qui brule mieux que celui à plusieurs chandelles et consomme moins; il y a une chandelle pour le fourneau et une autre pour le nez du crouset; ci-dessus les dessins avec leurs supports.

## Pièces de Rechange et Accessoires de Machines à fondre



## Pièces de Rechange et Accessoires des Machines à fondre

(Suite)



## Pièces de Rechange et Accessoires des Machines à fondre

(Suite)

Fig. 45. — Raccord de tuyaux en cuivre, pour lampes à gaz, 75 cent.

Fig. 46. — Galet et axe en acier, trempés et recilés selon grosseur, de 7 à 10 fr.

Fig. 47. — Lampe pour l'axe avec son support en fer à vis, 5 fr.

Fig. 48. — Creuset à gaz. Pour Machine type 1. 35 fr.  
— — — 2. 40  
— — — 3. 50  
Pistons de rechange de 6 à 10 fr.

Fig. 49. — Creuset à charbon, pour Machines universelles. Type 1. 35 fr.  
2. 40  
Piston de rechange de 6 à 8 fr.

Fig. 50. — Chape de piston, toute ajustée, avec écrou, de 12 à 15 fr.

Fig. 51. — Lampe à gaz (nouveau modèle), avec ses supports en fer et leurs vis, de 12 à 18 fr.

Fig. 52. — Chape en fonte pour creusets avec gouppilles ajustées 4 fr. sans — 2.50

Fig. 53. — Gros ressorts g<sup>1</sup> modèle, du piston 4.50  
du débrayage 4.50  
du chassoir 5.50  
ajusté, de 9 à de la lame 5.50

Fig. 54. — Levier de creuset tout ajusté, de 9 à 11 fr.

Fig. 55. — Creuset à charbon, ancien modèle, pour Machines ordinaires.  
Du 5 au 14. . . . . 50 fr.  
— 16 — 28 . . . . . 55  
— 30 — 72 . . . . . 65

Fig. 56. — Tige de piston complet, de 45 à 55 fr.

Fig. 57 et 58. — Alésoir et taraud pour creusets, pour toute grosseur de pistons, de 12 à 25 fr., pour toute grandeur de nez, de 10 à 20 fr.

## Outils et Accessoires divers pour les Machines à fondre

Fig. 59. — Taraud pour pas de 4 à 14<sup>m</sup>. Prix de 2.50 à 8.50.

Fig. 60. — Vis tête cylindrique, de 30 à 50 cent.

Fig. 61. — Vis tête carrée, de 50 cent. à 1.25.

Fig. 62. — Vis acier de pièce mobile ou de forces de corps de 3 à 6 fr.

Fig. 63. — Vis à chapeau, de 75 cent à 2 francs.

Fig. 64. — Vis tête fraisée, de 15 à 30 centimes.

Fig. 65. — Taraud pour pas de 2 à 4<sup>m</sup>. Prix de 1.25 à 2.50.

NOTA. — Toutes les vis sont comptées selon leur grosseur et leur façon; je donne ci-dessous les modèles les plus usités.

Fig. 66. — Clef de filière.

Fig. 67. — Filière spéciale avec coussinets. Pour pouvoir faire toutes vis et tarauder également tous les trous de nos Machines, depuis le pas de 3<sup>m</sup> à 14<sup>m</sup>. Série complète avec 3 filières, coussinets, tarauds, tourne-à-gauche et clés pour pas de 3 à 14<sup>m</sup>. . . . . 225 fr.

Fig. 68. — Coussinets.

Fig. 69. — Petit tournevis.

Fig. 70. — Tourne-à-gauche, pour tarauder à la main, de différentes grandeurs. Prix 3 à 10 fr.

Fig. 71. — Broche acier pour retirer la tige du chassoir. Prix 1 fr. 50

Fig. 72. — Alésoirs cannelés, de toutes grosseurs.

Fig. 73. — Alésoirs à pans, de toutes grosseurs.

**Clefs acier forgé**

Fig. 74. — Clef petite, ajustée et polie. . . . . La pièce 2 fr.

Fig. 75. — Clef grand modèle, ajustée et polie. . . . . La pièce 5 fr.

Fig. 76. — Tournevis grand modèle, acier trempé et poli. . . . . La pièce 2 fr. 50

Fig. 77. — Clef plate, ajustée et polie. . . . . La pièce 3 fr.

Fig. 78. — Pierres émeri à main, dressées sur le marbre. La pièce. . . . . de 1 fr. 50 à 3 fr. 50

Fig. 79. — Clef-broche, ajustée et polie. . . . . La pièce 2 fr. 25

Fig. 80. — Lime carrée pointue. La pièce. . . . . de 60 à 95 cent.

Fig. 81. — Lime plate étroite. La pièce. . . . . de 65 à 95 cent.

Fig. 82. — Lime triangulaire. La pièce. . . . . de 60 à 95 cent.

Fig. 83. — Lime ronde pointue. La pièce. . . . . de 60 à 95 cent.

Fig. 84. — Lime plate large. La pièce. . . . . de 60 à 95 cent.

Fig. 85. — Lims demi-ronde. La pièce. . . . . de 75 cent. à 1 fr. 25

|                 | mm  | mm | mm  | mm | mm | mm | mm  | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm |
|-----------------|-----|----|-----|----|----|----|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| Pierre émeri de | 240 | ×  | 70  | ×  | 30 | 6  | fr. |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| —               | 300 | ×  | 100 | ×  | 40 | 12 | »   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| —               | 350 | ×  | 120 | ×  | 50 | 22 | »   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| —               | 400 | ×  | 150 | ×  | 60 | 30 | »   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |

Servant pour retoucher sur les modèles des Machines, et pour dresser les matrices.

Pierres sur mesures. — Prix de gré à gré.

Fig. 86. — Pierre émeri grand modèle dressée sur le marbre (grosseur du grain à la demande).

Servant pour retoucher sur les modèles des Machines et pour dresser les matrices.

Pierres sur mesures. — Prix de gré à gré.

## Outils divers

### Machine à créner 80 fr.

Lime de rechange, taille ordinaire.  
La pièce. 4 fr.



### Machine à créner 80 fr.

Lime de rechange, taille fine  
La pièce. 4 fr. 50

Cette Machine est indispensable dans les fonderies en caractères qui se servent encore des anciennes Machines. Les lettres crénées avec cette Machine sont d'une régularité parfaite. Elle est d'une grande simplicité et d'un maniement facile, et évite la perte d'une quantité de lettres crénées à la main.  
La lettre est maintenue entre deux lames en acier fixées sur un chariot; elles s'écartent selon les corps à créner. Au moyen de limes spéciales, on peut créner les lettres à becs.



Fig. 87. — Composteurs d'apprêt en poirier, talon en bois. La paire. 4.50 à 6 fr.  
Les mêmes, talon en cuivre.  
La paire, de 6.50 à 7.50



Fig. 89. — Palette de mise en page en acier.  
La pièce. . . . 3 fr.



Fig. 88. — Composteurs en chêne pour lettres.  
Du corps 5 au 14. . . . La cent. 28 fr.  
16 28. . . . 35 »  
30 60. . . . 45 »  
Composteurs sur mesures et modèles



Fig. 90. — Couteau d'apprêt tout en acier forgé et affilé. . . La pièce 10 fr.  
Réparation et affilage, de 2 fr. à 3 fr.

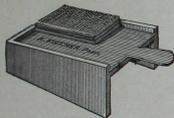


Fig. 92. — Gale de mise en pages, coulisse en noyer. . . . 3 fr.  
— avec équerre cuivre int. . . 6.50  
Galées sur mesures et modèles

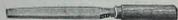


Fig. 91. — Lime d'apprêt servant à apprêter dans les composteurs les caractères fondus sur des Machines anciennes, avant de les faire passer au coqpoir.  
La pièce. . . . 3 fr.  
NOTA. — Ce façonnage d'apprêt est incompatible avec nos "Machines Universelles", qui apprêtent tous les caractères.

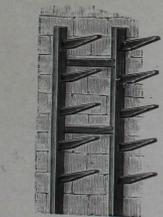


Fig. 100. — Limes pour frotter les caractères à la main. . . . de 20 à 40 fr.  
Lime pour émonder les caractères.  
Les pièces. 4 fr.  
Ces limes se font aussi sur mesures ou modèles spéciaux.



Fig. 95. — Pierre émeri dressée sur les deux faces, servant pour frotter les caractères fondus avec les machines ordinaires. 30 fr.  
Elle sert aussi pour dresser les blocs, les garnitures et les lingots.

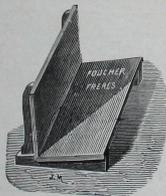


Fig. 94. — Haie de table en hêtre et espin, se posant sur une table pour y mettre les composteurs. . . 6 fr.



Fig. 96. — Pochons en fer de toutes grandeurs, avec manche garni en bois. . . . de 3 fr. à 12 fr.  
Pochons sur mesures et modèles.



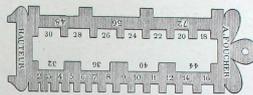
Fig. 97. — Écumoires en fer de toutes grandeurs, avec manche garni de bois. . . . de 4 fr. à 20 fr.  
Écumoires sur mesures et modèles.

## Outils divers

(Suite)

### Calibre tout en acier pour forces de corps

Prix. . . . . 40 francs  
NICKELÉ



### Calibre tout en acier pour forces de corps

Prix. . . . . 40 francs  
NICKELÉ

Cet outil est très utile dans la Fonderie comme dans l'Imprimerie; avec ce calibre, on peut vérifier de suite toute force de corps. Il est divisé de 2 points jusqu'à 72; il donne la hauteur des caractères également.

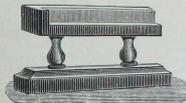


Fig. 98. — Typomètre acier, grand modèle, de 288 points. . . . . 40 fr.



Fig. 99. — Typomètre petit modèle, de 69 et 72 points. 20 fr.

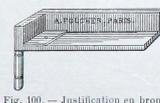


Fig. 100. — Justification en bronze.  
Grand modèle. . . . . 15 fr.  
Moyen modèle. . . . . 12 »  
Petit modèle. . . . . 8 »

Les outils ci-dessus servent à vérifier la hauteur de lettres ainsi que les corps. Chaque fonderie ayant sa hauteur spéciale, il est utile d'indiquer cette mesure en points ou de donner des modèles très justes.

## Outillage pour la Justification des matrices

et la Gravure des Poinçons



Fig. 101. — Calibre à coulisse en acier, avec bouton à cuvette. . . 20 fr.



Fig. 102. — Pointe à justifier les matrices, tout acier, avec vis à bouchon et contre-écrou molletés. . 16 fr.



Fig. 103. — Calibre à coulisse en acier, à vis d'arrêt, tête molletée. 22 fr.



Fig. 104. — Équerre à T en acier à branche fixe. . . . . 16 fr.



Fig. 105. — Équerre de pente en acier à lame ou branche mobile. 16 fr.

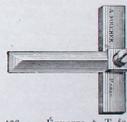


Fig. 106. — Équerre à T forte en acier, à branche mobile. . 18 fr.



Fig. 107. — Calibre double tout en acier, pour poinçons et matrices, 50 fr.



Fig. 108. — Jeton acier.  
Petit modèle. . . . 2.50  
Moyen modèle. . . . 3 »  
Grand modèle. . . . 4 »

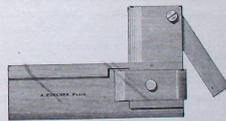
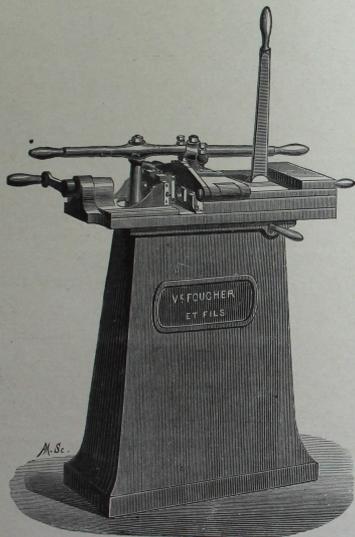


Fig. 109. — Jeton-calibre avec équerre de pente pour matrices, tout en acier. . . 20 fr.

## Moule à Refouloir

pour fondre les Vignettes, Accolades, etc.



TOUT EN FONTE

ET EN ACIER

TOUT EN FONTE

ET EN ACIER

Ce Moule est pour remplacer la fonte à la cuillère dans les moules à main des vignettes ou ornements dont habituellement on fait des clichés galvanés.

Généralement le doublage de la coquille ou matrice en cuivre du galvané n'est pas régulier; on a alors des trous ou soufflures qui s'affaissent au tirage et donnent des ennuis à l'imprimeur; avec ce mode de fondre des vignettes, lettres ornées, accolades, filets, etc., ces défauts sont supprimés et on obtient les traits les plus fins et très nets.

On peut fondre sur ce moule depuis 3 points d'épaisseur jusqu'à 72 points, et jusqu'à 30 douzaines de longueur maximum. Les pièces étant fondues, il faut casser les jets et les terminer au coupeur comme pour les lettres fondues sur les Machines anciennes, dites Machines ordinaires.

Toutes les pièces d'intérieur du moule, les jets, ainsi que les leviers, sont en acier forgé.

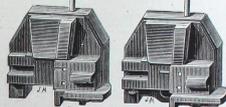
Moule à refouloir complet, livré avec forces de corps et calibres . . . 2.500 fr.  
Emballage en une caisse . . . . . 50 fr.

### Moules ordinaires

pour Caractères

| Du corps | 6 au corps | 10    | 36 fr. |
|----------|------------|-------|--------|
| — 11     | — 16       | 42 »  |        |
| — 18     | — 24       | 48 »  |        |
| — 28     | — 36       | 55 »  |        |
| — 40     | — 48       | 65 »  |        |
| — 56     | — 72       | 75 »  |        |
| — 84     | — 96       | 90 »  |        |
| — 108    | — 120      | 110 » |        |

### Moules à main



### Moules pour l'Anglaise

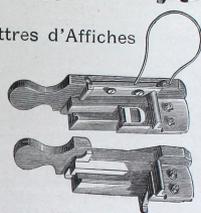
| Du corps                                   | 12 au 24 | par corps | 110 fr. |
|--|----------|-----------|---------|
| — 30 <td>36</td> <td>—</td> <td>125 »</td> | 36       | —         | 125 »   |
| — 40 <td>48</td> <td>—</td> <td>135 »</td> | 48       | —         | 135 »   |

### Moules

pour tous caractères et sur modèles

### Moule pour Lettres d'Affiches

| Moule pour corps | 60    | 100 fr. |
|------------------|-------|---------|
| — 72             | 110 » |         |
| — 84             | 130 » |         |



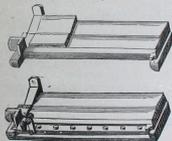
### à Pont

| Moule pour corps | 96    | 140 fr. |
|------------------|-------|---------|
| — 120            | 145 » |         |
| — 144            | 160 » |         |



### Moule à accolades

de 3 et 6 points



Moules à accolades fondant de 48 à 120 points de long. 60 fr.  
121 à 360 — — 90 »

### Moule à Cadrats



Fondant les cadrats pleins du corps 6 au corps 28 et sur 48 points d'épaisseur. 45 fr.

### Moule à interlignes

fondant depuis 3 points jusqu'à 24 points et sur 50 douzaines de longueur



Ce Moule, dont les joues, les registres et le jet sont mobiles, permet de fondre toutes les épaisseurs, interlignes et lingots pleins. On peut fondre sur justifications.

Moule complet avec tournevis et tourne-croix. Prix . . . . . 80 fr.

### Moules à lingots creux

Moules complets avec une série de noyaux ou un corps au choix, tournevis et tourne-croix . . . 170 fr.

Série de Noyaux en plus, par corps . . . . . 50 »

Avec ce Moule à main on fond les lingots creux ou à noyaux depuis 6 points jusqu'à 24 points d'épaisseur et sur longueurs justifiées de 4 à 50 douzaines.

NOTA. — Ce prix comprend 1 Moule pour les grandes longueurs et 1 Moule pour les petites longueurs.

### Cuillère en fer à accolades



Ces Cuillères se font de différentes longueurs et sur mesures, selon les moules à accolades; elles sont en fer, avec soie forgée et rivée avec manche ou poignée. Prix : de 5 à 10 fr.

### Noyau à Lingots



Ces Noyaux, en acier forgé, se montent sur les moules ci-dessus et font les creux ou évidements dans les lingots.

### Cuillère en fer ordinaire

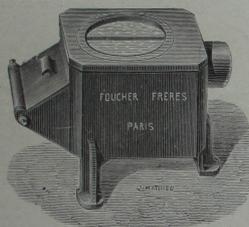


Ces Cuillères se font de toutes grandeurs, selon la grosseur des moules à main; elles sont en fer, avec une longue soie et avec manche ou poignée. Prix : de 50 cent. à 5 fr.

## Fourneaux pour Moules à main

Petit Fourneau à deux places, tout en fonte

*se chauffant au charbon ou au gaz*



Ce petit Fourneau portatif se place sur une table ou tout autre bâti; le creuset ou chaudière est à deux compartiments, ce qui permet de travailler à deux ou d'avoir deux sortes de matière, faible et forte, selon les lettres ou autres sujets à fondre.

FOURNEAU AU CHARBON

**40 francs**

FOURNEAU AU GAZ

**53 francs**

Creuset de rechange . . . . . 3 fr.  
Grille de rechange . . . . . 2 »

Fourneau à 6 places pour Fondeurs à la main  
tout en fer et fonte



Ce Fourneau est construit tout en fer et monté sur bâti en fer également.

Son creuset en fonte est à 6 places, ce qui permet de travailler à plusieurs et d'avoir de la matière de différentes forces ou qualités dans chaque compartiment.

Dans les Moules à main comme dans les machines, on fait la matière forte ou faible selon le genre et la grosseur des lettres ou sujets à fondre.

Un rebord sert à poser les outils divers, tels que gâtes ou boîtes en tôle servant à recevoir les lettres fondues, les cuillères, etc.

Avec ce fourneau on se sert de tables ou bancs en hêtre, lesquels sont munis d'un tiroir pour mettre les outils et d'une tablette dans le bas, le dessus avec rebords.

Pour fondre dans ces fourneaux, il faut se servir de la cuillère à main en fer, qui se fait de toutes grandeurs.

Fourneau à 6 places, tout en fer, monté sur pied en fer, avec chaudière ou creuset fonte à 6 compartiments, avec la fumisterie faite entièrement . . . . . 350 fr.

Sans la fumisterie . . . . . 325 »  
Emballage en une caisse . . . . . 25 »  
Creuset ou chaudière de rechange . . . . . 15 »  
Table ou banc de fondeur à main, avec un tiroir et une tablette en bas . . . . . 25 »  
La même, sans tablette en bas . . . . . 22 »

## Fourneau à piston

pour fondre les Caractères, les Filets ornés, les Accolades  
dans les Moules à Main

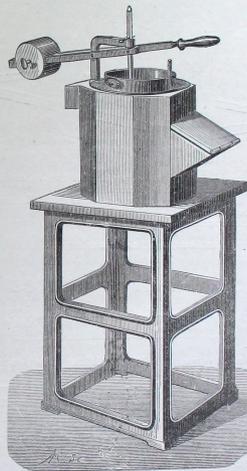
TOUT EN FONTE

ET EN FER

Pièces de rechange

Creuset à 1 piston . . . . . 40 fr.  
— à 2 pistons . . . . . 60 »  
Pistons à clapet, de 6 à . . . . . 8 »  
Nez spéciaux . . . . . de 3 à . . . . . 8 »  
Grille de rechange . . . . . 2 »

NOTA. — Les nez se font selon la forme des jets et le genre et grosseur de moule.



TOUT EN FONTE

ET EN FER

Pièces de rechange

Creuset à 1 piston . . . . . 40 fr.  
— à 2 pistons . . . . . 60 »  
Pistons à clapet, de 6 à . . . . . 8 »  
Nez spéciaux . . . . . de 3 à . . . . . 8 »  
Grille de rechange . . . . . 2 »

NOTA. — Les nez se font selon la forme des jets et le genre et grosseur de moule.

Ce fourneau à piston remplace la cuillère pour fondre dans les moules à la main. On introduit le nez du creuset dans le jet du moule et on règle, au moyen d'une vis où vient buter le levier du piston, la quantité de matière suivant le corps qu'on veut fondre.

Les caractères fondus avec cet appareil sont plus nets que ceux fondus à la cuillère dans les moules à main. Le maniement est très facile par sa simplicité et les perfectionnements y apportés.

Il est muni d'un contre-poids qui relève automatiquement le levier.

Le chauffage se fait au charbon, mais sur demande on peut l'agencer pour le gaz ou tout autre système.

Fourneau à 1 piston, monté sur pied en fonte, chauffage au charbon . . . . . 250 fr.  
— — — — — au gaz . . . . . 270 »

Emballage . . . . . 20 fr.

Sans le bâti 20 fr. en moins.

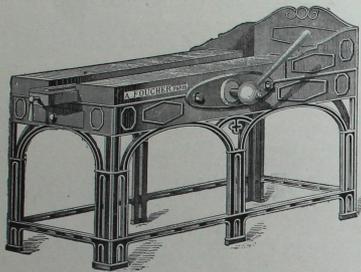
## Coupoir à Caractères

Monté sur Pieds en fonte

COUPOIR  
A CARACTÈRES  
**650 fr.**

Emballage 40 fr.

POIDS NET  
250 kil.  
TOUT EMBALLÉ  
300 kilos.



COUPOIR  
A CARACTÈRES  
**650 fr.**

Emballage 40 fr.

POIDS NET  
250 kil.  
TOUT EMBALLÉ  
300 kilos.

Le Coupoir est construit tout en acier et en fonte; les poignées et manivelles sont en acier forgé, et non en fonte; les ajustements sont bien soignés, ce qui en fait un outil de précision. Les perfectionnements y apportés le rendent très pratique et facile à fonctionner. Le plateau mobile est muni de guides empêchant toute variation dans le serrage.

Le Coupoir peut servir pour Caractères comme pour filets courts, car on ne peut y mettre que des justifications de 0,65 de long.

Les Justifieurs et les Rabots sont en dehors de cet outil; ci-dessous les prix.

## Justifieur à lettres

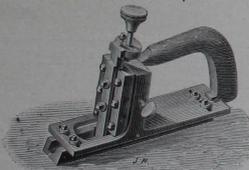


Justifieur à lettres ou à cadrats, du 5 au 12, en acier **110 fr.** | Justifieur à lettres ou à cadrats, du 36 au 72, en acier **130 fr.**  
12 au 36, — **120 »** | 72 au 144, — **150 »**

Noix de rechange et Queues d'aronde pour changement de justification, de **16 à 20 fr.** par Justifieur.  
Repassage et remise à neuf de Justifieurs, de **40 à 50 fr.**

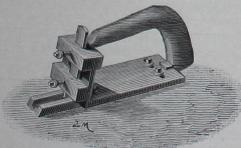
## Rabots à Caractères

Rabot Mécanique



Prix, avec fer droit : **110 fr.**

Rabot ordinaire



Prix, sans fer : **30 et 40 fr.**

Fers de Rabot mécanique, . . . . . La pièce **3 fr.**



Fers de Rabot ordinaire, . . . . . La pièce **2 fr.**

## Moule à Interlignes et Lingots à Plaques

Fondant deux interlignes à la fois, de 55 centimètres de longueur

Tout en fonte et fer, monté sur banc ou bâti en hêtre, avec butée pour le renversement du plateau supérieur.

Chaque plaque forme l'épaisseur des interlignes ou des lingots, car avec ce système, on peut fondre des lingots pleins de 6, 12, 18 et 24 points, et sur 55 centimètres de longueur.

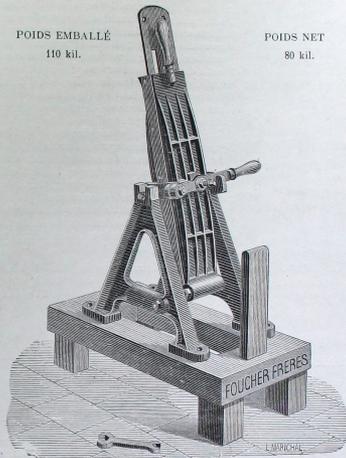
Moule à interlignes

complet, avec 5 plaques acier et au choix, pour fondre par exemple, 1, 2, 3, 4, et 6 points, monté sur bâti en hêtre et avec boîte à déchausser les interlignes des plaques (dessin ci-dessous) et un pochon à 2 becs.

Prix : **500 fr.**  
Emballage : 25 fr.

POIDS EMBALLÉ  
110 kil.

POIDS NET  
80 kil.



Tout en fonte et fer, monté sur banc ou bâti en hêtre, avec butée pour le renversement du plateau supérieur.

Chaque plaque forme l'épaisseur des interlignes ou des lingots, car avec ce système, on peut fondre des lingots pleins de 6, 12, 18 et 24 points, et sur 55 centimètres de longueur.

Moule à interlignes

complet, avec 5 plaques en acier et au choix, pour fondre par exemple, 1, 2, 3, 4 et 6 points, monté sur bâti en hêtre et avec boîte à déchausser les interlignes des plaques (dessin ci-dessous) et un pochon à 2 becs.

Prix : **500 fr.**  
Emballage : 25 fr.

Pochon ou Cuillère en fer à deux becs pour le Moule à interlignes à 2 jets ci-dessus



Pochon de de 10 à 12 centimètres avec manche rivé.  
Prix : **5 à 6 fr.**

Plaques en acier pour interlignes



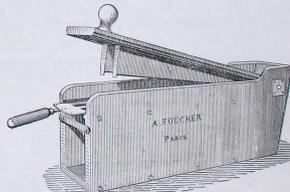
|   |             |
|---|-------------|
| Plaque avec poignée pour fondre du 1 point..... | <b>7,50</b> |
| — — — — — 2 —————                               | <b>6,50</b> |
| — — — — — 3 —————                               | <b>6,50</b> |
| — — — — — 6 —————                               | <b>7,50</b> |

Plaques de 12 à 24 points, **15 à 25 francs.**

Ces plaques se font sur mesures comme épaisseur et comme hauteur, à cause du rabotage sur champs.

Nous pouvons, à la demande, faire des plaques pour fondre 3 interlignes ou 3 lingots à la fois.

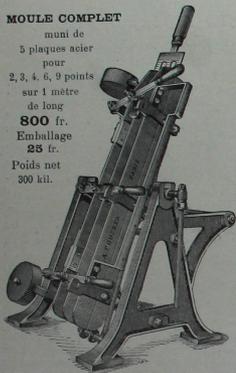
Boîte à déchausser les Plaques



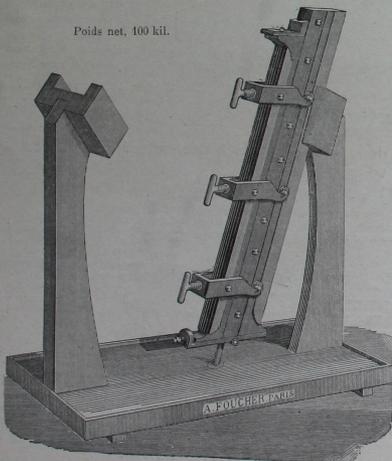
Cette Boîte accompagne le moule ci-dessus, sert à déchausser les interlignes des plaques; elle est munie de deux bandes, lesquelles en rabattant le dessus, entrent dans les rainures des plaques et font tomber les interlignes au fond de la boîte.  
Les deux bandes ont des ferrures formant couteaux, qui guillotaient les jets en même temps que les interlignes sont déchaussés.

**MOULE COMPLET**

muni de  
5 plaques acier  
pour  
2, 3, 4, 6, 9 points  
sur 1 mètre  
de long  
**800 fr.**  
Emballage  
**25 fr.**  
Poids net  
300 kil.



Poids net, 100 kil.

**Nouveau Moule à Filets****Interlignes et Lingots de 1<sup>m</sup> de long**

Avec ce nouveau modèle de Moule on fond 2 filets à la fois, au moyen de plaques mobiles en acier à 2 rainures. L'épaisseur varie de 2 à 24 points. Il est muni d'un appareil à gaz qui réchauffe le moule et l'entretien continuellement chaud. Son fonctionnement est celui d'un moule à clichés; on le met horizontalement pour y placer les plaques et le réchauffer, et verticalement pour la coulée ou la fonte des filets. Il est à charnières et s'ouvre sur le côté; une grande bride ou poignée en bois, ainsi que les contre-poids, en facilitent le manœuvre. La coulée de la matière se fait avec le pechon ou cuillère à deux becs. Les trois leviers à poignée, avec vis de pression et leur bride, donnent une fermeture et un serrage réguliers et sûrs.

Avec ce Moule on peut fondre aussi des lingots pleins et des interlignes au moyen de plaques spéciales.

Le fonctionnement de cet outil est le même que celui des autres Moules à filets et à interlignes. Il faut coller du papier très lisse pour les petites épaisseurs et du papier à dessin ou même genre à gros grain pour les fortes épaisseurs.

Pour fondre il faut toujours que le moule soit très chaud, et dans le cas où le gaz ne chaufferait pas assez fort les deux plateaux, couler de la matière bien chaude entre les nervures du plateau du dessus et en le laissant à plat.

|   |        |
|---|--------|
| Plaques de rechange de 2 à 6 points . . . . . | 12 fr. |
| — — de 9 à 12 points . . . . .                | 18 »   |
| — — de 18 à 24 points . . . . .               | 25 »   |

Voir plaques (Page 43).

**Moule à filets**

Ce Moule à filets est des plus simples, et un homme se met facilement au courant de la fonte des filets en très peu de temps. Cet outil, construit tout en acier forgé, est d'un fini irréprochable et donne un résultat parfait.

On fond les lames de filets de 1<sup>m</sup> de long et sur toutes les forces de corps jusqu'à 35 points. Il est monté sur un banc ou bâti en chêne; il est tout justifié et prêt à fonctionner.

Les joues de ce Moule étant mobiles, il est facile de régler les épaisseurs à la fonte, et pour faciliter la coulée, il faut coller du papier bien lisse sur les deux côtés intérieurs dessus et dessous.

**MOULE COMPLET**

avec son banc ou bâti  
en chêne

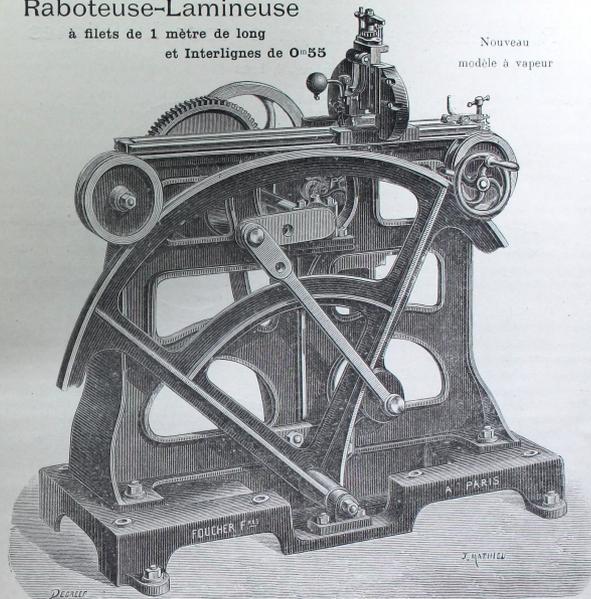
**400 francs**

Emballage . . . 15 fr.

Voir plaques mobiles à 1 filet pour aller dans ce moule à la demande, de 6 à 12 fr.

**Raboteuse-Lamineuse**

à filets de 1 mètre de long

et Interlignes de 0<sup>m</sup>55Nouveau  
modèle à vapeur

Cette Machine rabote ou lamine des filets, des interlignes et des lingots de toute épaisseur et jusqu'à 1<sup>m</sup> de longueur. Sur demande elle est agencée pour faire les champs des interlignes et des lingots, ou mettre de hauteur les filets. L'entraînement du chariot est fait par le secteur au moyen d'un ruban d'acier coulisant sur les deux galets à jous. La course du chariot varie selon les longueurs à raboter; il n'y a qu'à changer de trou l'axe de l'arbre-manivelle. Le mouvement de cette Machine est très doux et sans aucun bruit, les roues ayant les dents taillées et hélicoïdales; le socle très fort et le bâti également lui donnent une bonne et en même temps une grande résistance.

L'embrayage ou débrayage est à vis et à friction, ce qui permet d'arrêter la Machine instantanément et à n'importe quelle course du chariot.

Elle est agencée sur le devant avec des tôles perforées et mobiles; qui coulisent entre des colonnes de fer fixées au socle et rainées en conséquence; en bout, il y a deux tôles crantées formant demi-tour qui garantissent le mouvement d'aller et venir du secteur; une boîte en tôle à l'une des extrémités reçoit les copeaux produits par le laminage.

Comme dans la Raboteuse à main la descente du couteau se fait automatiquement; une butée à ressort empêche le couteau de descendre même quand la Machine fonctionne et évite ainsi tout accident.

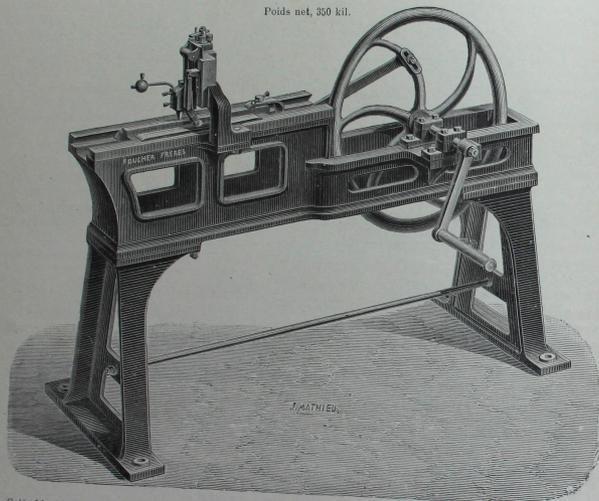
|  |             |
|--|-------------|
| Machine complète avec 1 ruban acier. 1 couteau de rechange et une équerre en fonte pour le redressage et l'affûtage des couteaux . . . . . | 1.500 »     |
| Cône de transmission en 2 parties (alésé sur mesure) . . . . .   | 50 »        |
| Couteaux de rechange, de différentes largeurs . . . . .  | de 8 à 10 » |
| Bandes ou Rubans en acier de rechange . . . . .  | 6.50        |
| Emballage toute montée en 1 caisse . . . . .   | 75 fr.      |

Poids net, 1200 kil. — Emballée, 1450 kil.

## Raboteuse perfectionnée pour Interlignes

Marchant à bras

Poids net, 350 kil.



Cette Machine rabote les interlignes, filets et lingots sur les petites longueurs jusqu'à 0<sup>m</sup>,55. — Le relèvement du couteau est automatique au lieu de le relever à la main comme cela se faisait avec l'ancien modèle. — Une touche mobile ajoutée à cette Machine empêche la descente du couteau même quand la Machine fonctionne, et évite ainsi des accidents.

Machine complète, avec couteau de rechange et équerre pour l'affûtage des couteaux. . . . . 850 fr.  
Couteaux de rechange . . . . . 7 à 9 »  
Emballage toute montée en une caisse pleine. . . . . 50 fr.  
Emballage en une caisse à claire-voie. . . . . 40 »

Couteau ou Fer de Raboteuse



Petit modèle. . . . La pièce 7 à 9 fr

Calibre acier forgé

pour la vérification d'épaisseur  
des interlignes et des filets

Prix . . . . . de 60 à 80 fr.



Cette Machine peut marcher au moteur avec embrayage à friction, supplément 60 fr

## Rabot Mécanique à Filets

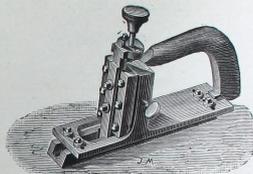
Rabot mécanique

ordinaire

pour Filets matière

Prix : 130 francs

Poids 5 kilos environ



Rabot mécanique

grand modèle

pour Filets cuivre

Prix : 150 francs

Poids 7 kilos environ

Fers à Filets



Maigres  
de 2 à 12 points  
3 fr.

Doubles-Maigres  
de 2 à 6 points  
3 fr. 50

Noirs  
de 2 à 12 points  
3 fr.

Cadres  
de 2 à 12 points  
3 fr. 50

Molettes à Filets



Rayés obliques  
de 3 à 12 points  
Molette et Montage 20 fr.

Triples  
de 3 à 6 points  
4 fr. 50

Azurés  
gravés à la Machine  
et non moletés  
de 7 à 20 fr.

Pointillés  
de 1 à 3 points  
Molette et Montage 20 fr.

Ondulés  
de 1 à 6 points  
Molette et Montage 20 fr.

Rayés droits  
de 3 à 12 points  
Molette et Montage 20 fr.

## Justifieur à Filets



Justifieur en acier de 0<sup>m</sup>,65 de long, pour filets. 100 fr. | Justifieur en acier de 1<sup>m</sup>,20 de long, pour filets. 140 fr.

## Coupoir à Filets

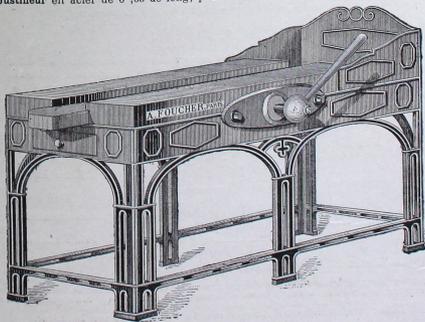
monté

sur Bâti en fonte

Coupoir tout en fonte avec vis et manivelle en acier, servant à mettre de hauteur et faire l'œil des filets jusqu'à 1<sup>m</sup> de longueur.

850 francs

Emballage en 2 caisses. 50 fr.



NOTA. — Il peut, sur demande, être agencé aussi pour caractères.

### Machine à Espaces horizontale à main tout en fonte et fer

Cette Machine fonctionne comme un coupeur à interlignes; les couteaux sont remplacés par les lames qui donnent les corps, l'avancement de l'interligne se fait à la main.



Machine pour les 8 corps, 5 à 12..... 220 fr. | Lames supplémentaires, corps 14 à 20..... 6 fr.

### Machine à Espaces, rotative et verticale

Machine à simple effet

Coupant les espaces du corps 5 au corps 12, avec ou sans cran, et sur 4 points d'épaisseur, marchant à la main.

Prix : 225 fr.

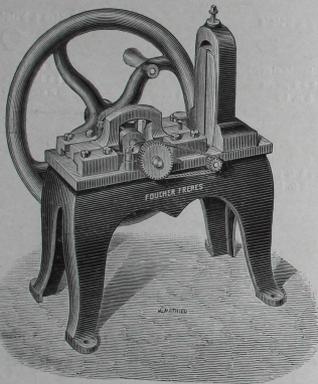
Lames supplémentaires pour corps 14 au corps 20.

La pièce : 6 fr.

Agencement pour marcher à la vapeur.

Prix : 10 fr.

NOTA. — Cette Machine se coupe qu'une espace à la fois et est munie de 8 lames.



Machine à double effet

Coupant les espaces du corps 5 au corps 12 avec ou sans cran, et sur 4 points d'épaisseur, marchant à la main.

Prix : 280 fr.

Lames supplémentaires pour corps 14 au corps 20.

La pièce : 6 fr.

Agencement pour marcher à la vapeur.

Prix : 10 fr.

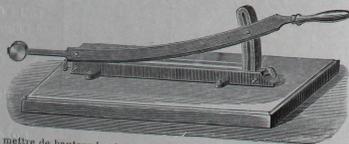
NOTA. — Cette Machine coupe deux espaces différentes à la fois et est munie de 8 lames.

Ces Machines sont en fonte et acier; elles sont construites avec tous les soins voulus; leur fonctionnement est des plus simples, et elles coupent par journée de 80.000 à 150.000 espaces selon le genre de Machines à simple ou à double effet. Réparation de Machines à espaces et remise à neuf. — Prix de gré à gré, selon l'importance de l'usure, etc.

### Cisaille pour baisser les Interlignes et les Filets

Montée sur socle en chêne

Prix : 120 fr.



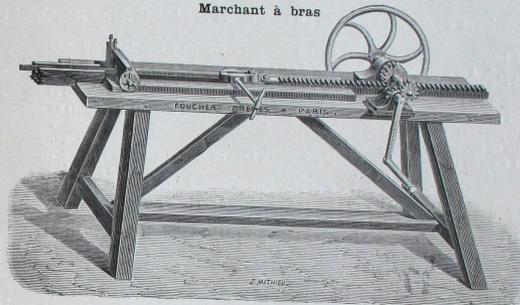
Montée sur socle en chêne

Prix : 120 fr.

Cette Cisaille sert à mettre de hauteur les interlignes de 0-50 de longueur fondus ou celles qui ne sont pas rabotées soit au coupeur, soit à la Machine à raboter; elle sert également à mettre les filets à la hauteur des interlignes, quand ces filets n'ont pas la hauteur voulue ou que l'on ne permet pas de les utiliser comme filets. Elle est munie d'une règle à ressorts et à levier, maintenant l'interligne, ce qui évite d'appuyer avec les doigts.

### Banc à Tirer les Filets et les Interlignes

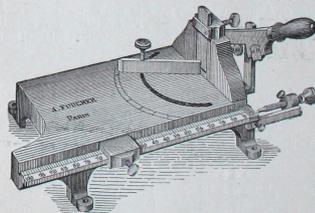
Marchant à bras



Cet Outil sert à mettre d'épaisseur les filets ou les interlignes en matière jusqu'à 1<sup>m</sup> de longueur; le porte-couteau est muni de 2 lames ou couteaux acier réglables en tous sens; un cadran divisé avec aiguille sert de réglage pour les épaisseurs.

Banc à tirer les filets, grand modèle, pour lames de filets et interlignes jusqu'à 1<sup>m</sup> de long. . . . . 400 fr.  
petit ————— 0<sup>m</sup>,45 ————— 350 fr.  
Emballage, tout monté, en une caisse. . . . . 35 et 40 fr.

### Coupoir-Biseautier



Ce Coupoir-Biseautier est très utile dans la fonderie. Il sert: 1<sup>o</sup> à couper sur justifications les interlignes et les filets; 2<sup>o</sup> à rogner les filets et à faire tous les angles possibles pour cadres, tableaux, etc. Peut être utilisé pour lingots.

Il est divisé sur le devant par 12 points sur une longueur de 100 douces et numérotés, ce qui permet de couper sur longueurs justes et sans recherche les interlignes et les filets. Il est muni d'un guide à vis de rappel ou d'un guide à coulisses, qui peut servir pour couper les plus petites longueurs et les espaces au besoin.

Prix complet. . . . . 120 fr.  
Emballage. . . . . 4 fr.  
Le modèle qui permet de justifier 80 douces vaut . . . . . 110 fr.  
Emballage. . . . . 4 fr.

## 1<sup>er</sup> Devis d'un Nouveau Matériel

pour Interlignes de 0<sup>m</sup>,50, Filets de 1<sup>m</sup> en matière et Lingots pleins jusqu'à 24 points

|   |               |         |
|---|---------------|---------|
| 1 Moule à interlignes nouveau modèle, à plaques mobiles, fondant 2 interlignes à la fois et de 1, 2, 3, 4 et 6 points d'épaisseur, livré avec 5 plaques acier au choix, son bâti en hêtre et la boîte à déchausser les plaques (voir page 43) . . . . . | 7             | 500 fr. |
| 2 Pochons à 2 becs assortis de grandeur (voir page 43) . . . . .  | La pièce 6 et | 12 »    |
| 1 Fourneau rond en tôle avec chaudière fonte de 0 <sup>m</sup> ,30; avec barreaux en fonte et supports en fer (voir page 55) et tout garni de fumisterie . . . . .  |               | 130 »   |
| 1 Écuimoire en fer, manche long garni de bois . . . . .   |               | 10 »    |
| 1 Moule à filets de 1 <sup>m</sup> , tout en acier, monté sur bâti ou banc en chêne (voir page 44) . . . . .  |               | 400 »   |
| 2 Pochons ordinaires, assortis et emmanchés . . . . .   | La pièce 4 et | 8 »     |
| ou { 1 Moule à 2 filets de 1 <sup>m</sup> , avec plaques mobiles, pour fondre 2, 3, 4, 6 et 12 points, monté sur pied fonte avec appareil à gaz (voir page 44) . . . . .  | 800 fr.       |         |
| 2 Pochons, à 2 becs pour moule à filets à plaques . . . . .   | 20 »          |         |
| 1 Machine grand modèle à raboter ou laminer les interlignes et les filets de 0 <sup>m</sup> ,50 à 1 <sup>m</sup> , nouveau modèle à secteur à la vapeur, avec un couteau et 1 bande acier de rechange (voir page 45) . . . . .                          | 1.500 »       |         |
| 1 Appareil pour faire les champs des interlignes et des filets . . . . .  | 125 »         |         |
| 1 Cône de transmission en 2 parties, alésés sur mesure . . . . .  | 50 »          |         |
| 1 Coupouir tout en fonte, monté sur bâti en fonte, pour faire l'œil des filets (voir page 47) . . . . .   | 850 »         |         |
| 1 Justifieur à filets de 1 <sup>m</sup> , 20 de long, en acier (voir page 47) . . . . .   | 850 »         |         |
| 1 Rabot mécanique à filets (voir page 47) . . . . .   | 140 »         |         |
| 30 Fers à Filets assortis ordinaires moletés (voir page 47) . . . . .   | 120 »         |         |
| 3 — azurés — gravés (voir page 47) . . . . .  | 120 »         |         |
| 10 Molettes à filets tremblés, pointillés et rayés, avec monture, la pièce 20 fr. . . . .   | 36 »          |         |
| 1 Calibre à coulisse pour vérification des interlignes et filets, la pièce 20 fr. . . . .   | 200 »         |         |
| 1 Coupouir ou Rogne-Interlignes de 0 <sup>m</sup> ,50 pour couper sur justification, interlignes et lingots jusqu'à 6 points d'épaisseur (voir page 54) . . . . .   | 80 »          |         |
| 1 Coupouir-Biseautier complet pour faire les encadrements et rogner les filets sur justification (voir page 49) . . . . .   | 35 »          |         |
| Emballage en 4 caisses solides, pour la France . . . . .  | 125 fr.       |         |
| — — — — — l'Exportation . . . . .   | 150 »         |         |

NOTA. — Les Machines à raboter sont emballées toutes montées en 1 caisse et les détails peuvent aller dans cette même caisse.

### Accessoires de rechange et supplémentaires pour Interlignes, Filets et Lingots

|  |                 |      |
|--|-----------------|------|
| Plaques en acier pour 2 interlignes de 1 point (voir page 43) . . . . .  | La pièce        | 7 50 |
| — — — — — 2 à 3 points ( — ) . . . . .   | —               | 6 50 |
| — — — — — 4 à 6 — ( — ) . . . . .  | —               | 7 50 |
| — — — — — 2 lingots pleins 8 à 12 — ( — ) . . . . .  | —               | 15 » |
| — — — — — 13 à 18 — ( — ) . . . . .  | —               | 20 » |
| — — — — — 20 à 24 — ( — ) . . . . .  | —               | 25 » |
| Les Plaques ci-dessus ajustées dans le Moule à interlignes; indiquer si les interlignes sont rabotés sur les champs . . . . .          |                 |      |
| Plaques en acier pour 2 filets de 2 à 6 points (voir page 44) . . . . .  | —               | 12 » |
| — — — — — 9 à 12 — ( — ) . . . . .   | —               | 18 » |
| — — — — — 18 à 24 — ( — ) . . . . .  | —               | 25 » |
| Les Plaques ci-dessus ajustées dans le Moule à filets nouveau modèle, Couteau de raboteuse, en acier fondu, trempé et affûté . . . . . | La pièce de 8 à | 10 » |
| Ruban acier de rechange pour raboteuse grand modèle . . . . .  | La pièce        | 6 50 |

## 2<sup>e</sup> Devis d'un Matériel complet

pour Interlignes de 0<sup>m</sup>,50

|  |         |
|--|---------|
| 1 Moule nouveau modèle, à plaques mobiles en acier, pour fondre 2 interlignes à la fois, de 1, 2, 3, 4 et 6 points d'épaisseur, livré avec ses 5 plaques au choix, son bâti en hêtre et sa boîte à déchausser les plaques (voir page 43) . . . . . | 500 fr. |
| 1 Fourneau rond en tôle, avec chaudière de 0 <sup>m</sup> ,30 barreaux fonte et supports en fer, au charbon (voir page 55) avec sa fumisterie intérieure . . . . .   | 130 »   |
| 1 Écuimoire en fer, avec manche garni de bois . . . . .  | 8 »     |
| 2 Pochons à 2 becs, assortis et emmanchés (voir page 43) . . . . .   | 12 »    |
| 1 Raboteuse à main, nouveau modèle, pour interlignes, avec touche automatique, et un couteau de rechange (voir page 46) . . . . .  | 850 »   |
| 1 Grattoir pour interlignes . . . . .  | 3 »     |
| 1 Calibre à coulisse pour la vérification des interlignes . . . . .  | 60 »    |
| 1 Coupouir ou Rogne-Interlignes de 0 <sup>m</sup> ,50, pour couper sur justification les interlignes et les lingots jusqu'à 6 points d'épaisseur . . . . .   | 35 »    |
| Emballage en 2 caisses pour la France . . . . .  | 50 fr.  |
| — — — — — l'Exportation . . . . .  | 70 »    |

Fourneaux ronds en tôle, au charbon et au gaz (voir page 55).

### Accessoires de rechange et supplémentaires pour Interlignes

|  |          |      |
|--|----------|------|
| Plaques acier pour 2 interlignes de 1 point (voir page 43) . . . . . | La pièce | 7 50 |
| — — — — — 2 — — — — — 2 à 3 points ( — ) . . . . .                   | —        | 6 50 |
| — — — — — 2 — — — — — 4 à 6 — ( — ) . . . . .                        | —        | 7 50 |
| — — — — — 2 lingots pleins 8 à 12 — ( — ) . . . . .                  | —        | 15 » |
| — — — — — 2 — — — — — 13 à 18 — ( — ) . . . . .                      | —        | 20 » |
| — — — — — 2 — — — — — 12 à 24 — ( — ) . . . . .                      | —        | 25 » |
| Couteaux de raboteuse, en acier fondu, trempés et affûtés . . . . .  | de 7 à   | 8 »  |

## 3<sup>e</sup> Devis d'un Matériel complet

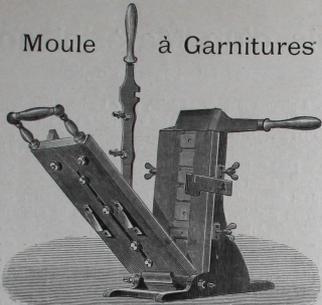
pour Filets en Matière de 1<sup>m</sup> (ancien système)

|   |        |
|---|--------|
| 1 Moule à filets en acier, de 1 <sup>m</sup> , monté sur bâti en chêne (voir page 44) . . . . .   | 400 »  |
| 1 Banc à crémaillère, à laminer les filets à la main, monté sur bâti en chêne (voir page 49) . . . . .  | 400 »  |
| 1 Coupouir à filets, monté sur bâti fonte (voir page 47) . . . . .  | 850 »  |
| 1 Justifieur à filets, de 1 <sup>m</sup> , 20 de long, en acier . . . . .   | 140 »  |
| 1 Rabot mécanique à filets . . . . .  | 130 »  |
| 30 Fers à filets assortis ordinaires moletés (voir page 47) . . . . .   | 120 »  |
| 3 Fers azurés, gravés (voir page 47) . . . . .  | 36 »   |
| 10 Molettes assorties et montures pour filets tremblés, pointillés et rayés (voir page 47) . . . . .  | 200 »  |
| 1 Coupouir-Biseautier complet pour faire les encadrements et rogner les filets sur justification . . . . .  | 110 »  |
| 1 Fourneau rond en tôle avec chaudière de 0 <sup>m</sup> ,30, barreaux et supports en fer, au charbon (voir page 54), avec sa fumisterie intérieure . . . . . | 130 »  |
| 2 Pochons en fer, assortis et emmanchés . . . . .   | 10 »   |
| 1 Écuimoire en fer et emmanchée . . . . .   | 8 »    |
| Emballage du tout en 4 caisses, pour la France . . . . .  | 75 fr. |
| — — — — — 4 — — — — — pour l'Exportation . . . . .  | 110 »  |

Fourneaux ronds en tôle, au charbon et au gaz (voir page 55), fonte au charbon (voir page 55).

**SYSTÈME A COLONNES**

**Moule à Garnitures**



**SYSTÈME DIDOT**

Prix : 1.200 fr.  
Supplément pour le corps 36 200 fr.

Calibres acier pour la justification des longueurs. La série : 20 fr.  
Emballage 10 fr.

Prix : 900 fr.  
Supplément pour le corps 36 120 fr.

Calibres acier pour justification des longueurs. La série : 20 fr.  
Emballage 10 fr.

Ce Moule fond des garnitures de 48, 72, 96 et 120 points de largeur, sur 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45 et 50 douces de longueur. Le corps 36 peut se faire aussi sur demande. Il est muni d'une broche de déchaussage ou démolage, clé tourne-écrou et matrices correspondantes à chaque corps.

### Rogne-Garnitures

GRAND MODÈLE

TOUT EN FONTE  
ET ACIER

Prix : 180 fr.

Emballage : 6 fr.



TOUT EN FONTE  
ET ACIER

Prix : 180 fr.

Emballage : 6 fr.

Cet Outil sert à mettre de longueur et à la justification, les garnitures et les lingots de 4 à 50 douces. — Le levier est à poignée se relevant automatiquement par un ressort, pour maintenir les petites garnitures, est monté sur le guide. Il est utile que le couteau de cet Outil soit toujours en bon état, bien affûté et bien dressé pour donner un bon résultat.

## Meubles ou Casiers pour Interlignes, Lingots et Garnitures

Ci-dessous les modèles les plus en usage, nous construisons aussi sur mesures. Ces casiers sont disposés et proportionnés pour une imprimerie moyenne.

Généralement, ces meubles se font selon les emplacements, nous sommes à la disposition de MM. les Fondeurs pour faire des casiers selon leurs polices et les besoins de leur clientèle.

### Casier à Interlignes

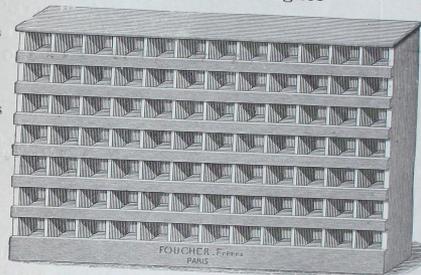
en Sapin  
AVEC REBORDS  
FOND  
ET PLINTHE

DIMENSIONS  
2<sup>e</sup> sur 1<sup>e</sup>,50

84 cassetins  
de 50 douces de  
profondeur.

PRIX :  
80 francs

Casier plus petit et  
plus grand  
à la demande.



en Sapin  
AVEC REBORDS  
FOND  
ET PLINTHE

DIMENSIONS  
2<sup>e</sup> sur 1<sup>e</sup>,50

84 cassetins  
de 50 douces de  
profondeur.

PRIX :  
80 francs

Casier plus petit et  
plus grand  
à la demande.

### Casier à Garnitures, Lingots et Interlignes

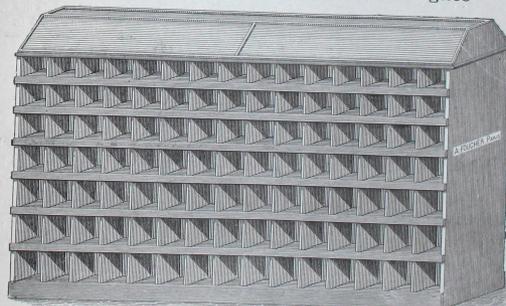
en Sapin

AVEC REBORDS  
FONDS  
ET PLINTHES  
GALÉES  
DES DEUX CÔTÉS

DIMENSIONS  
2<sup>e</sup> sur 1<sup>e</sup>,60

103 cassetins  
devant  
et 84 cassetins  
derrière,  
de 50 douces de  
profondeur.

PRIX :  
180 francs



en Sapin  
AVEC REBORDS  
FOND  
ET PLINTHES  
GALÉES  
DES DEUX CÔTÉS

DIMENSIONS  
2<sup>e</sup> sur 1<sup>e</sup>,60

103 cassetins  
devant  
et 84 cassetins  
derrière,  
de 50 douces de  
profondeur.

PRIX :  
180 francs

Dans ce Casier double, les cassetins sont proportionnés systématiquement selon leurs corps; le modèle ci-dessus permet de ranger les lingots et garnitures depuis le corps 6 au 120 et de 4 à 50 douces de long, autrement dit la série complète. Le Casier pour les interlignes a les cassetins égaux comme le modèle simple ci-dessus.

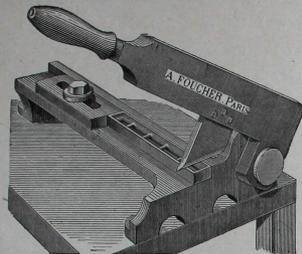
Casiers sur modèles et mesures

## Rogne-Garnitures petit Modèle

## MODÈLE SIMPLIFIÉ

TOUT EN FONTE  
ET ACIER  
avec guide mobile et  
sa clef

130 francs



## MODÈLE SIMPLIFIÉ

TOUT EN FONTE  
ET ACIER  
avec guide mobile et  
sa clef

130 francs

Cet outil se place sur l'extrémité d'une table afin que le levier fasse le tour entier sur son axe de manière que la garniture s'échappe totalement ce levier; régler le guide pour que le couteau prenne peu de matière à la fois; cela facilite le rognage et donne un bon résultat.

## Coupoir simple

pour rognier les Interlignes et les Filets matière

divisé par douces donnant de suite la justification

PRIX :

De 0<sup>m</sup>,35 de longueur. . . 28 fr.  
— 0<sup>m</sup>,50 — . . . 35 »  
— 0<sup>m</sup>,70 — . . . 42 »

Soie en bois dur épais  
de 3 à 5 fr.



PRIX :

De 0<sup>m</sup>,35 de longueur. . . 28 fr.  
— 0<sup>m</sup>,50 — . . . 35 »  
— 0<sup>m</sup>,70 — . . . 42 »

Soie en bois dur épais,  
de 3 à 5 fr.

## Coupoir double

pour rognier les Interlignes, les Filets matière  
et Espaces.

De 0<sup>m</sup>,52 de long  
avec guide sur le devant  
pour les  
petites justifications.

PRIX :

80 francs



De 0<sup>m</sup>,52 de long  
avec guide sur le devant  
pour les  
petites justifications.

PRIX :

80 francs

Ces Coupoirs servent à rognier sur justification les interlignes et les filets matière, avec couteaux acier trempé et guide mobile; une échelle graduée par 12 points donne de suite la justification.

Sur demande, ils peuvent être gradués par 6 points et sur toute la longueur de la table.

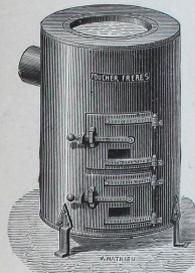
Ces outils sont d'une construction soignée et ne sont nullement à comparer avec d'autres dans la même forme et à bon marché.

## Fourneaux divers à fondre la Matière

pour Interlignes, Filets, Lingots, Garnitures, Blocs, etc.

Fourneau rond en tôle au charbon

Chaudière fonte



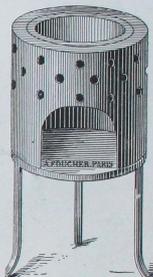
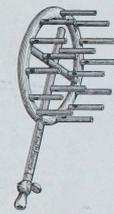
Fourneau avec chaudière de 0<sup>m</sup>,27 diamètre 105 fr.  
— — — 0<sup>m</sup>,30 — 115 »  
— — — 0<sup>m</sup>,34 — 125 »  
— — — 0<sup>m</sup>,40 — 140 »

Ces Fourneaux sont livrés avec barreaux en fonte et leurs supports en fer; la fumisterie ou garnissage intérieur est en plus et vaut de 15 à 20 fr.

Nous les livrons tout garnis de fumisterie à la demande.

Fourneau en tôle à gaz

Chaudière fonte

Appareil à gaz  
pour fourneaux

Se fait de toutes grandeurs et sur mesure,  
de 25 à 40 fr.

Fourneau chaud<sup>m</sup> de 0<sup>m</sup>,27 diam. 130 fr.  
— — — 0<sup>m</sup>,30 — 135 »  
— — — 0<sup>m</sup>,34 — 155 »  
— — — 0<sup>m</sup>,40 — 175 »

Ces Fourneaux sont livrés avec leur pied en fer et l'appareil à gaz à chaudières, genre chaudière, qui donne une grande chaleur.

Fourneaux sur mesures et à la demande

## Fourneau carré tout en fonte au charbon

Fourneau de 0<sup>m</sup>,80×0<sup>m</sup>,80  
avec chaudière de 0<sup>m</sup>,35  
de diamètre, barreaux  
fonte et leurs supports  
en fer.

PRIX : 350 fr.

Hotte d'émanation en tôle, porte coulissant  
autour.

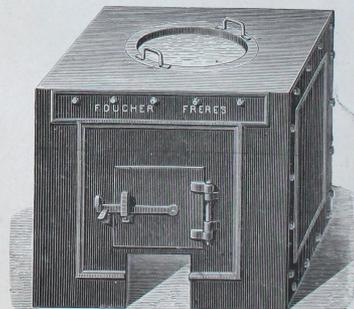
PRIX : 45 fr.

Fourneau de 1<sup>m</sup>×1<sup>m</sup>,  
avec chaudière de 0<sup>m</sup>,45  
de diamètre intérieur,  
barreaux en fonte et  
leurs supports en fer.

PRIX : 450 fr.

Hotte d'émanation en tôle, porte coulissant  
autour.

PRIX : 50 fr.



Fourneau de 0<sup>m</sup>,80×0<sup>m</sup>,80  
avec chaudière de 0<sup>m</sup>,35  
de diamètre, barreaux  
fonte et leurs supports  
en fer.

PRIX : 350 fr.

Hotte d'émanation en tôle, porte coulissant  
autour.

PRIX : 45 fr.

Fourneau de 1<sup>m</sup>×1<sup>m</sup>,  
avec chaudière de 0<sup>m</sup>,45  
de diamètre intérieur,  
barreaux en fonte et  
leurs supports en fer.

PRIX : 450 fr.

Hotte d'émanation en tôle, porte coulissant  
autour.

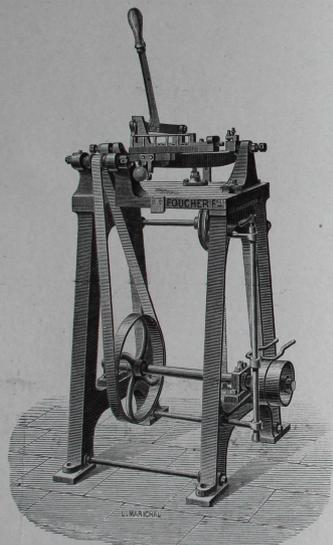
PRIX : 50 fr.

La fumisterie ou garnissage en briques se fait sur place, et est en plus des prix ci-dessus. Nous nous chargeons du garnissage ou procurer un fumiste sur demande, et un donner plan pour le façonnage du foyer, etc.

## Rogneuse pour Garnitures

Lingots, Blocs, Matrices, etc.

(Nouveau modèle perfectionné)



⚙  
 CONSTRUITE  
 TOUT EN FONTE  
 EN FER  
 ET EN ACIER  
 -----  
 A LA VAPEUR  
 AVEC  
 DÉBRAYAGE  
 ⚙

⚙  
 CONSTRUITE  
 TOUT EN FONTE  
 EN FER  
 ET EN ACIER  
 -----  
 A LA VAPEUR  
 AVEC  
 DÉBRAYAGE  
 ⚙

Cette Machine sert à rogner et mettre de justification les garnitures, lingots, blocs, clichés de hauteur de petites dimensions, etc. Elle est munie d'un guide mobile qu'on règle à la longueur exacte et d'un seul compositeur se relève automatiquement.

La fraise se compose de couteaux réglables et faciles à remplacer; ces couteaux sont réglés pour toujours donner la même coupe; leur affûtage doit se faire en conservant la même forme et la même dépouille.

Un garde fou protège la fraise et son arbre et prévient tout accident tout en garantissant contre les copeaux.

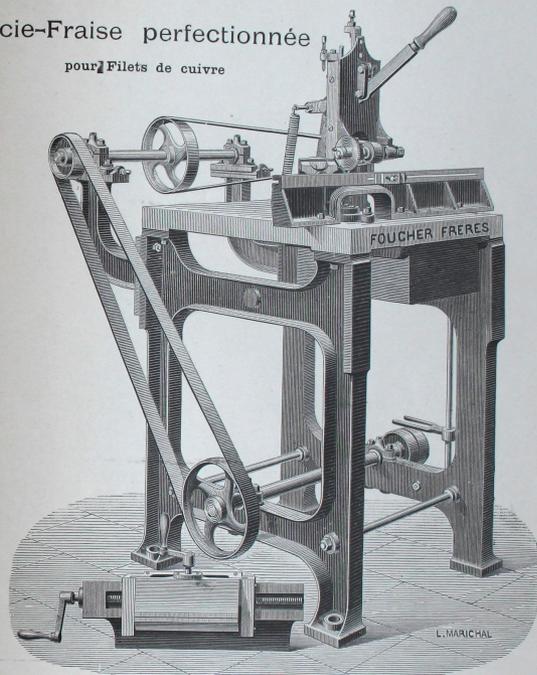
**Prix : 800 francs**

Emballage . . . . . 35 fr.

Fraise de rechange complète avec ses couteaux . . . . . 35 fr.  
 Couteaux de rechange pour fraise avec vis . . . . . 6 50

## Scie-Fraise perfectionnée

pour Filets de cuivre



Cette Scie-Fraise, complète, tout en fer et fonte, permet de couper les filets de cuivre de toute épaisseur et sur longueurs systématiques; elle est munie d'un étai tournant avec couteaux spéciaux pour biseauter les filets sur tous les angles, et d'un étai fixe pour dégager les filets dits couillards ou épaulés; elle marche à la vapeur avec débrayage à la portée de la main, c'est-à-dire à droite de la Machine.

Elle est munie d'un garde-fou qui prévient tout accident ou maladresse dans le mouvement du chariot. Pour bien fonctionner et avoir de bons résultats, il faut que la fraise soit toujours bien affûtée, cela évite les bavures et donne une coupe franche.

Le chariot porte-fraise étant mobile, le sciage se fait en le descendant verticalement sur l'étai; le relèvement est automatique, au moyen d'un contrepoids et d'une pédale (non représentée au dessin ci-dessus).

**Prix : 1200 francs**

Emballage . . . . . 50 fr.

Lames ou fraises circulaires de rechange, denture spéciale, alésées et affûtées. La pièce, de 6 à 8 fr.  
 Réparation et affûtage des fraises circulaires . . . . . de 1.50 à 2.50

# TABLE

DE LA

## Fonderie de Caractères

|  | Pages |  | Pages |
|--|-------|--|-------|
| Accessoires divers p' Machines à fondre, 31 à  | 35    | Galée de mise en pages . . . . .                   | 36    |
| Appareil à gaz pour Machines à fondre . . .    | 31    | Haie de coupoir . . . . .                          | 36    |
| Appareil à vapeur . . . . .                    | 31    | — de table . . . . .                               | 36    |
| Banc à tirer les filets . . . . .              | 49    | Justifieur à caractères . . . . .                  | 42    |
| Batte à déchausser les interlignes des plaques | 43    | — à filets . . . . .                               | 47    |
| Calibre pour forces de corps . . . . .         | 37    | Justification et jeton . . . . .                   | 37    |
| — — interlignes et filets . . . . .            | 46    | Limes à caractères . . . . .                       | 36    |
| Casier à interlignes . . . . .                 | 53    | Limes d'apprêt . . . . .                           | 36    |
| Cisaille pour baisser les filets . . . . .     | 48    | Lingotier ou casier de 112 cassetins . . . . .     | 53    |
| Compositeurs d'apprêt et ordinaires . . . . .  | 36    | Lingotière fonte . . . . .                         | 31    |
| Cône de transmission . . . . .                 | 31    | Machine à fondre Universelle type I . . . . .      | 9     |
| Coupoir à caractères . . . . .                 | 42    | — — — — — II . . . . .                             | 11    |
| — à filets . . . . .                           | 47    | — — — — — III . . . . .                            | 13    |
| Coupoir-Biseautier pour filets et interlignes. | 49    | — — — — — III bis . . . . .                        | 15    |
| Coupoirs pour interlignes . . . . .            | 54    | — — — — — IV (à 2 lettres) . . . . .               | 21    |
| Couteau d'apprêt emmanché . . . . .            | 36    | Machine à fondre l'anglaise . . . . .              | 27    |
| Creusets à gaz . . . . .                       | 34    | — à créner à fraise . . . . .                      | 29    |
| — à charbon, ancien modèle . . . . .           | 34    | — — à main . . . . .                               | 36    |
| — — nouveau modèle . . . . .                   | 34    | Machine à espaces rotative . . . . .               | 48    |
| Cuillers pour moules à main . . . . .          | 39    | — — — — — horizontale . . . . .                    | 48    |
| Devis de fonderie de caractères . . . . .      | 26    | Molettes pour filets . . . . .                     | 47    |
| — pour interlignes . . . . . 50 et             | 51    | Moule à accolades . . . . .                        | 39    |
| — — — — — et filets . . . . .                  | 51    | — à main pour caractères . . . . .                 | 39    |
| Devis de Machine à fondre type I . . . . .     | 23    | — à pont — — — — — . . . . .                       | 39    |
| — — — — — II . . . . .                         | 23    | — à cadrats . . . . .                              | 39    |
| — — — — — III . . . . .                        | 24    | — à main pour interlignes . . . . .                | 39    |
| — — — — — III bis . . . . .                    | 25    | — à 1 filet à la fois . . . . .                    | 44    |
| Écumeoirs . . . . .                            | 36    | — à 2 — — — — — . . . . .                          | 44    |
| Fers à caractères . . . . .                    | 42    | — à 2 interlignes à la fois . . . . .              | 43    |
| — à filets . . . . .                           | 47    | — à garnitures à colonnes . . . . .                | 52    |
| Fourneau carré en fonte . . . . .              | 55    | — — — — — Didot . . . . .                          | 52    |
| — rond en tôle à gaz . . . . .                 | 55    | — à refouloir . . . . .                            | 38    |
| — — — — — à charbon . . . . .                  | 55    | — à lingots creux . . . . .                        | 39    |
| — à piston pour moule à main . . . . .         | 41    | Mouvement à vapeur des Machines à fondre .         | 31    |
| — à 2 places . . . . .                         | 40    | Notice sur les Machines à fondre . . . . .         | 17 à  |
| — à 6 — — — — — . . . . .                      | 40    | Notice sur la Machine à fondre 2 lettres . . . . . | 22    |

|   | Pages    |  | Pages |
|---|----------|--|-------|
| Notice sur la machine à fondre l'écriture . . . . . | 28       | Poteries pour fourneaux . . . . .            | 31    |
| Outils divers. . . . .                              | 35 à 37  | Questionnaire . . . . .                      | 20    |
| — pour justifier les matrices . . . . .             | 37       | Rabot mécanique à lettres . . . . .          | 42    |
| Outillage pour fonderie . . . . .                   | 36 et 37 | — à filets . . . . .                         | 47    |
| Palette de mise en pages. . . . .                   | 36       | — ordinaire . . . . .                        | 42    |
| Pièces de rechange (diverses). . . . .              | 32 à 35  | Raboteuse à main 0 <sup>e</sup> ,55. . . . . | 46    |
| Pierres émeri à dresser à main . . . . .            | 35       | — à vapeur 1 <sup>e</sup> . . . . .          | 45    |
| — à matrices. . . . .                               | 35       | Rogne-garnitures à vapeur. . . . .           | 56    |
| — à froter les caractères, etc. . . . .             | 36       | — à main grand modèle. . . . .               | 52    |
| Plaques acier pour 2 interlignes . . . . .          | 43       | — petit modèle. . . . .                      | 54    |
| — — 2 filets . . . . .                              | 36       | Scie-fraise pour filets cuivre . . . . .     | 57    |
| Pochons ordinaires. . . . .                         | 36       | Typomatres acier. . . . .                    | 37    |
| — à 2 lecs. . . . .                                 | 43       | Typothèques pour matrices. . . . .           | 30    |

|                              |        |
|------------------------------|--------|
| Conditions de vente. . . . . | Page 5 |
| — de règlement. . . . .      | — 5    |



## CATALOGUE

POUR

# La Composition